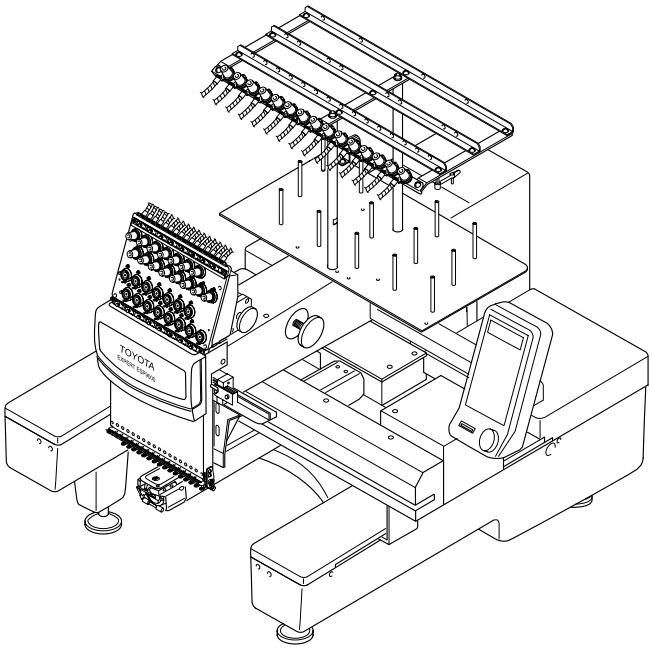
TOYOTA

TOYOTA - COMPUTERGESTÜTZTES STICKSYSTEM

EXPERT ESP9000

BEDIENUNGSANLEITUNG



Vor Inbetriebnahme der Stickmaschine ist die vorliegende Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen, um eine richtige Bedienung der Maschine zu gewährleisten.

Nach dem Lesen ist die Bedienungsanleitung an einem sicheren Ort in der Nähe der Maschine aufzubewahren, um die Bedienungsanleitung bei Bedarf einsehen zu können.

Bei Übergabe der Maschine an Dritte ist auch die Bedienungsanleitung mit zu übergeben.

Da es sich um eine Maschine für den kommerziellen Gebrauch handelt, sollte sie nur von eingewiesenem Personal bedient werden.

AISIN

SICHERHEITSHINWEISE (vor Inbetriebnahme unbedingt durchzulesen)

Die Sicherheitshinweise dienen dazu, Risiken und Schäden zu vermeiden, die durch unsachgemäßen Umgang entstehen können.

Die Sicherheitshinweise sind sorgfältig durchzulesen und genau einzuhalten.

Bedeutung von " ⚠ GEFAHR", " ⚠ WARNUNG" und " ⚠ ACHTUNG"

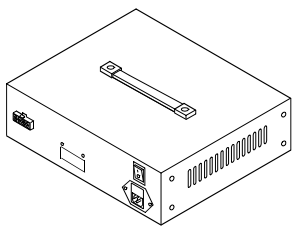
⚠ **GEFAHR**	Beim Nichtbeachten dieser Hinweise droht die unmittelbare Gefahr schwerer Verletzungen bis hin zum Tod.
⚠ **WARNUNG**	Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere Verletzungen bis hin zum Tod zur Folge haben.
⚠ **ACHTUNG**	Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann Verletzungen zur Folge haben oder zu Sachbeschädigungen führen.

Definition der Sicherheitssymbole

	Berühren verboten
	Verbotene Handlung
	Wichtiger Hinweis
	Netzsteckers aus der Steckdose ziehen
	Vorsicht vor Fingerverletzung
	Vorsicht vor hohen Temperaturen
	Vorsicht vor Stromschlag

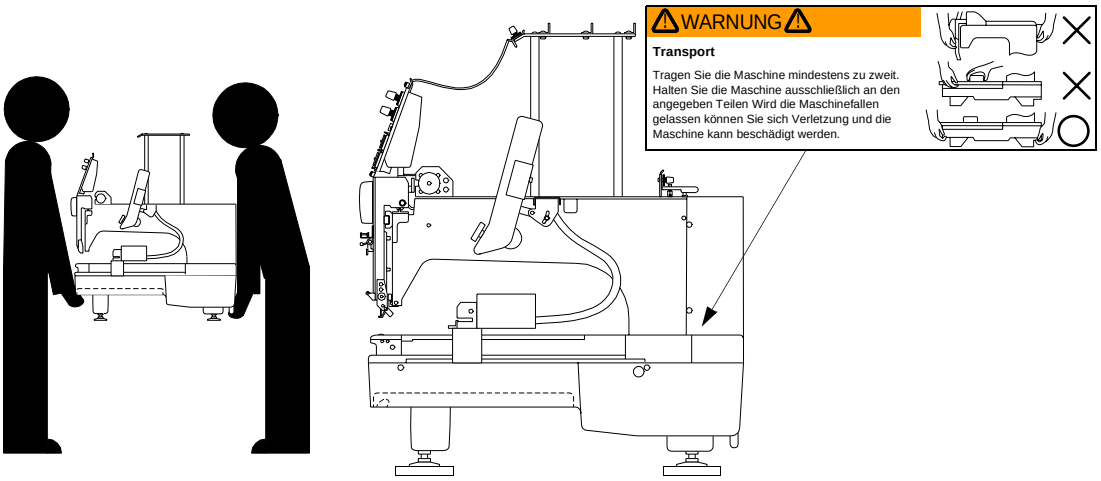
⚠ GEFAHR

Öffnen Sie nicht das Stromversorgungsgerät.
Ansonsten können Sie von Stromschlägen verletzt werden.



⚠ WARNUNG

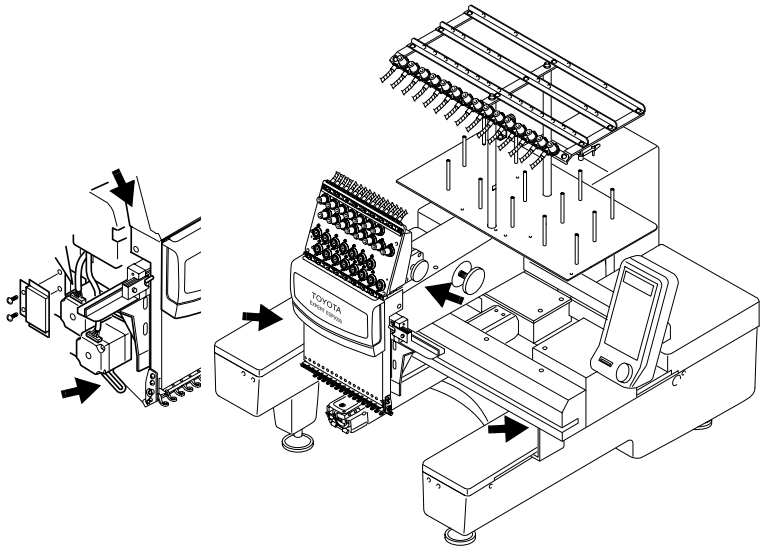
- Die Maschine ist durch zwei oder mehr Bediener zu transportieren.
  Ein Herunterfallen der Maschine kann Verletzungen verursachen und zu Schäden an der Maschine führen.
- Beim Transport ist die Maschine an den auf dem Schild gekennzeichneten Stellen festzuhalten.
  Ein Herunterfallen der Maschine kann Verletzungen verursachen und zum Ausfall der Maschine führen.


⚠WARNUNG⚠
Transport
Tragen Sie die Maschine mindestens zu zweit. Halten Sie die Maschine ausschließlich an den angegeben Teilen Wird die Maschinefallen gelassen können Sie sich Verletzung und die Maschine kann beschädigt werden.

- Bei der Montage der Maschine ist darauf zu achten, dass sie auf den dafür vorgesehenen vibrationsverhindernden Gummistopfen (H) aufgestellt wird.
  Ein Herunterfallen der Maschine kann Verletzungen verursachen und zum Ausfall der Maschine führen.
- Die Stromkabel und anderen Verbindungskabel sind nicht eigenmächtig umzubauen oder zu verändern, zu beschädigen, zu erhitzen oder ungebührlichen Kräften auszusetzen.
  Ansonsten können diese Kabel beschädigt werden, was zu Bränden oder Stromschlägen führen kann.
- Der Stecker des Stromkabels ist bis zum Anschlag in die Steckdose einzuführen.
  Wenn er nur ungenügend in die Steckdose eingeführt wird, kann dies zu Bränden oder elektrischen Stromschlägen führen.
- Die elektrischen und elektronischen Teile der Maschine dürfen nicht mit Wasser oder Öl in Berührung kommen. Ein Kontakt dieser Teile mit Wasser oder Öl führt zu Kurzschlüssen, was zu Bränden oder Stromschlägen führen kann.
  Wenn Wasser oder Öl in die elektrischen oder elektronischen Teile gelangen, ist die Maschine sofort auszuschalten und von der Stromquelle zu trennen. Setzen Sie sich in diesem Fall bitte mit Ihrem TOYOTA - Fachhändler in Verbindung.
- Beim Herausziehen des Stromkabels aus der Steckdose ist der Stecker festzuhalten. Wenn das Stromkabel herausgezogen wird, indem nur am Kabel gezogen wird, kann hierbei das Kabel und der Stecker beschädigt werden, was zu Bränden oder Stromschlägen führen kann.
- Die Maschine ist sofort über den Hauptschalter auszuschalten oder von der Stromquelle zu trennen, wenn:
  - Nähutensilien (Faden, Nadel, Spule o.ä.) ausgewechselt oder eingerichtet werden,
  - Wenn eine Nadel, Spule o.ä. eingefädelt wird,
  - Wenn der Arbeitsplatz unbeaufsichtigt ist,
  - Wenn Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

⚠ ACHTUNG

- Die Maschine ist nicht an Standorten zu verwenden, die starke elektrische oder magnetische Felder (wie durch Hochfrequenz-Hochleistungsmotoren oder Hochfrequenz-Schweißanlagen erzeugt) aufweisen.
  Ansonsten kann es zu Funktionsstörungen an der Maschine kommen, die zu Verletzungen oder Maschinenschäden führen.
- Die Maschine ist auf einer stabilen Grundlage aufzustellen.
  Ansonsten kann die Maschine herunterfallen, und Verletzungen oder Maschinenschäden verursachen.
- Die Erdleitung des Stromkabels ist mit der Erdungsklemme zu verbinden.
  Wenn die Maschine nicht geerdet ist, besteht die Gefahr von Stromschlägen durch Kriechstrom.
- Berühren Sie nicht die Teile (➡) der Maschine, die sich während des Stickvorganges bewegen.
  Ansonsten können Sie verletzt werden.



- Tragen Sie Arbeitskleidung, die für Arbeiten an der Stickmaschine geeignet ist.
  Wenn Sie Kleidung tragen, die sich in der Stickmaschine verfangen kann, können Sie verletzt werden.
- Stehen Sie nicht auf der Maschine, sonst können Sie verletzt werden.
- Die Maschine ist nicht zu betreiben ohne Schutz für den Fadenanzugshebel oder die Abdeckungen für bewegliche Teile, sonst können Sie verletzt werden.

Position und Inhalt von Warnschildern

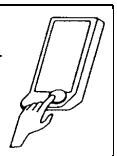
Vorsicht

Die Finger können verletzt werden.
Berühren Sie mir ihrer Hand nicht den Rahmen, solange sich dieser bewegt.
Schieben Sie ihren Finger oder ihre Hand nicht unter die Fadenspannabdeckung oder in die Führung.

****
****
****

Vorsicht
Notfall

Für außergewöhnliche Bedingungen.
Drücken Sie sofort den Not-Aus-Schalter, um die Stickmaschine anzuhalten.
****

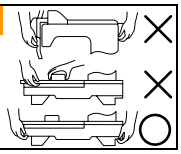


WARNUNG

TRANSPORT

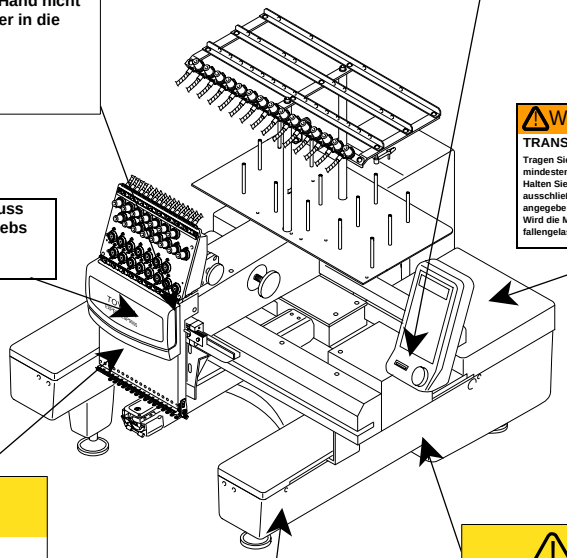
Tragen Sie die Maschine mindestens zu zweit.
Halten Sie die Maschine ausschließlich an den angegebenen Teilen.
Wird die Maschine fallengelassen, können Sie sich verletzen oder die Maschine kann beschädigt werden

****
****
****



Vorsicht

Die Abdeckung muss während des Betriebs geschlossen sein.
****



Vorsicht

Bedienen Sie die Maschine nur mit Fingerschutz und den anderen Schutzvorrichtungen. Vor dem Einfädeln, Auswechseln der Spule und Nadel, Reinigen, etc. ist der Hauptschalter auszuschalten.

****

Vorsicht

Die Finger können verletzt werden.
Berühren Sie mir ihrer Hand nicht den Rahmen, solange sich dieser bewegt.
Schieben Sie ihren Finger oder ihre Hand nicht unter die Abdeckung.

****
****
****

Vorsicht

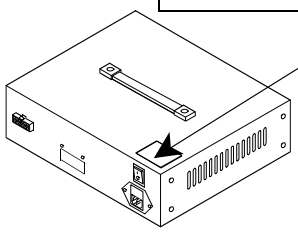
Die Finger können verletzt werden.
Berühren Sie mir ihrer Hand nicht den Rahmen, solange sich dieser bewegt.
Schieben Sie ihren Finger oder ihre Hand nicht unter die Fadenspannabdeckung oder die Fadenschutzabdeckung.

****
****
****

Gefahr

Gefahr von Stromschlägen
Diese Abdeckung nicht öffnen.

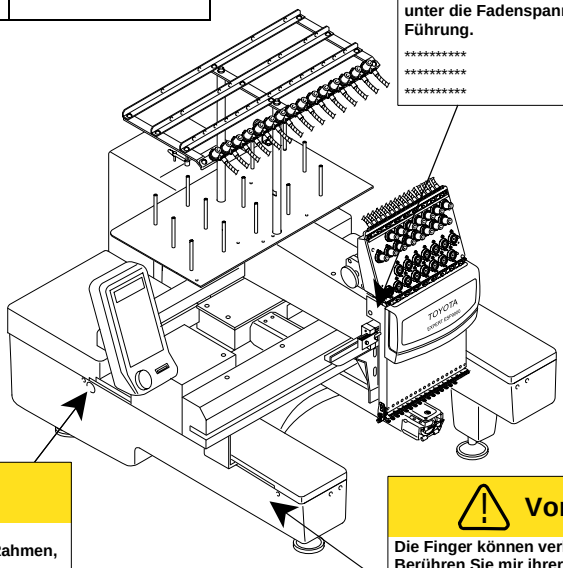
****
****



Vorsicht

Die Finger können verletzt werden.
Berühren Sie mir ihrer Hand nicht den Rahmen, solange sich dieser bewegt.
Schieben Sie ihren Finger oder ihre Hand nicht unter die Fadenspannabdeckung oder in die Führung.

****
****
****



Vorsicht

Die Finger können verletzt werden.
Berühren Sie mir ihrer Hand nicht den Rahmen, solange sich dieser bewegt.
Schieben Sie ihren Finger oder ihre Hand nicht unter die Abdeckung.

****
****
****

Vorsicht

Die Finger können verletzt werden.
Berühren Sie mir ihrer Hand nicht den Rahmen, solange sich dieser bewegt.
Schieben Sie ihren Finger oder ihre Hand nicht unter die Abdeckung.

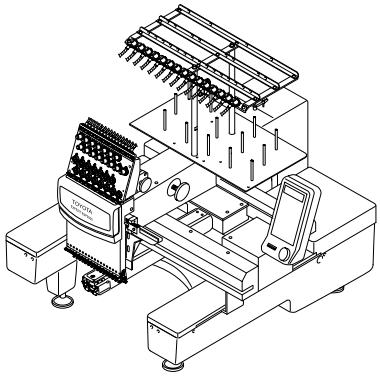
****
****
****

BEZEICHNUNG DER TEILE

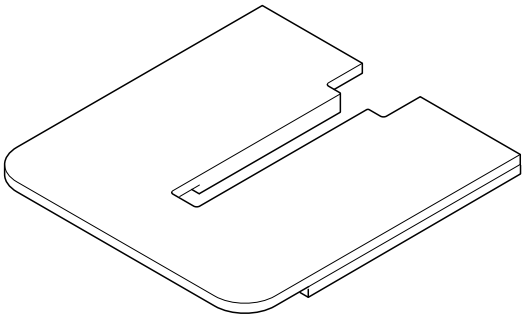
ÜBERPRÜFEN DER TEILE

Überprüfen Sie nach dem Auspacken der Maschine, ob alle unten angeführten Teile mitgeliefert wurden.

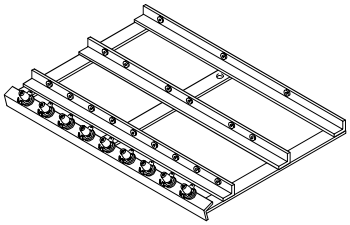
● Stickmaschine (1 Set)



● Nähplatte (1 Stück)

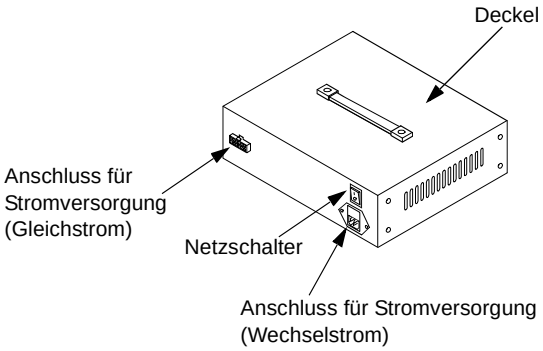


● Fadenführer (1 Stück)



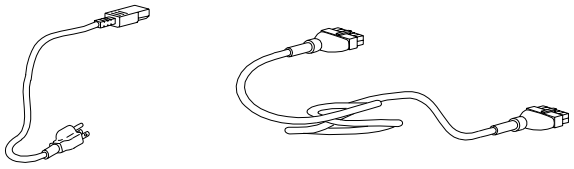
● Schaft für Fadengestell und Innensechskantschraube mit Zylinderkopf (jeweils 2 Stück)

● Stromversorgungsgerät (1 Stück)



● Stromkabel

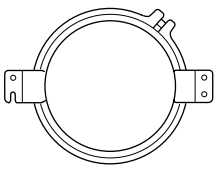
Wechselstromkabel (1 Stück) Gleichstromkabel (1 Stück)



* Ein zusätzliches Wechselstromkabel und Netzstecker für 250 V befinden sich nur in den Ausführungen für die USA und Kanada.

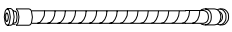
● Stickbügel (2 Stück)

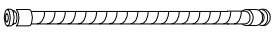
(Rohrrahmen)



● Spiralrohre

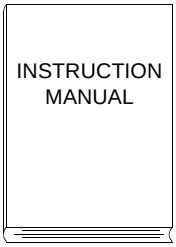
Klein ---------- (5 Stück)

Mittel  ---------- (4 Stück)

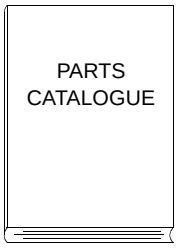
Groß  ---------- (6 Stück)

ZUBEHÖRTEILE

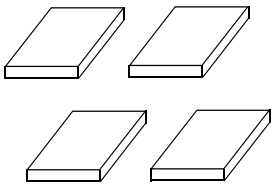
● Bedienungsanleitung
(1 Exemplar)
(dieses Buch)



● Teilekatalog
(1 Exemplar)



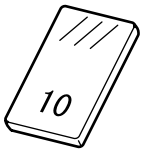
● Vibrationsverhindernde Gummistopfen (H)



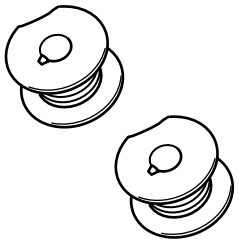
* Änderungen am Inhalt dieser Bedienungsanleitung vorbehalten.

● Werkzeuge

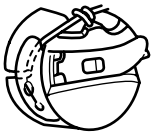
(1) Nadel (#11) 10 Stück



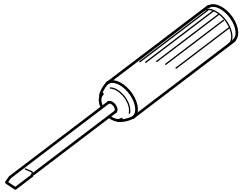
(2) Aluminiumspulen
(2 Stück)



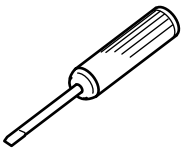
(3) Spulenkasten (1 Stück)



(4) Minus-Schraubenzieher
(Groß) (1 Stück)

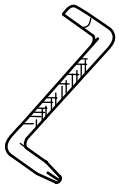


(5) Minus-Schraubenzieher
(Klein) (1 Stück)

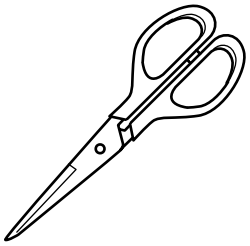


(6) Schraubenzieher Form
(Plus/Minus)
(1 Stück)

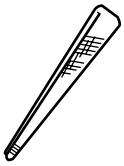
(7) Winkelschraubenzieher
(1 Stück)



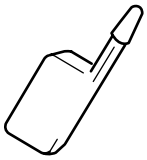
(8) Schere (1 Stück)



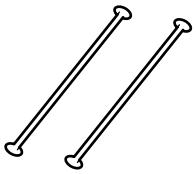
(9) Kleine Pinzette
(1 Stück)



(10) Ölbehälter (1 Stück)

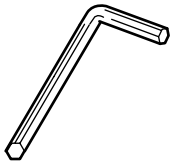


(11) Nadeleinfädler
(2 Stück)

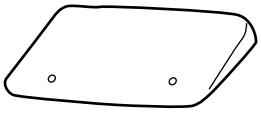


(12) Innensechskant-
schlüssel (Inbus-
schlüssel) - 3 mm
(1 Stück)

(13) Innensechskant-
schlüssel (Inbus-
schlüssel) - 4 mm
(1 Stück)

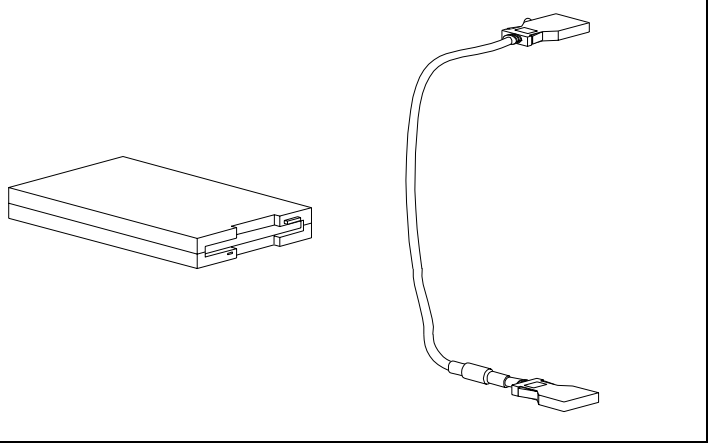


(14) Werkzeugtasche
(1 Stück)



AMC335: DISKETTENLAUFWERK (GESONDERT ZU ERWERBEN)

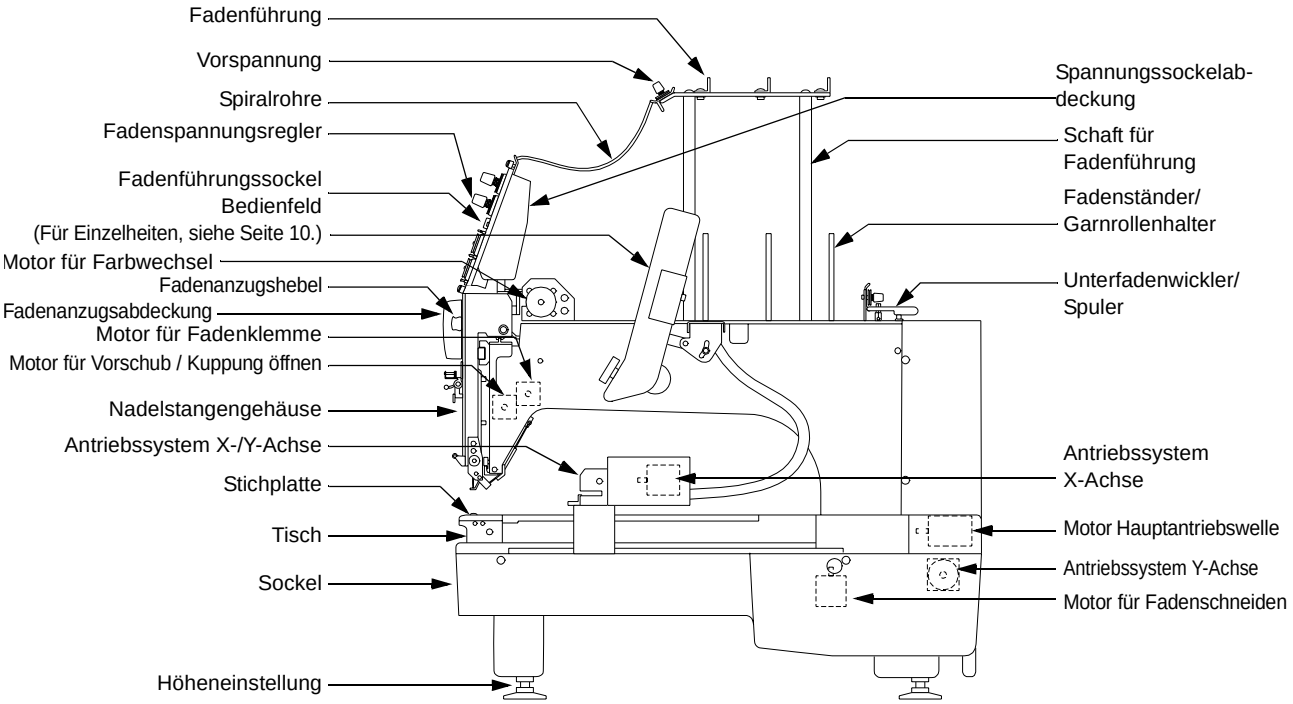
● FDD (Diskettenlaufwerk) und Verbindungskabel für Diskettenlaufwerk

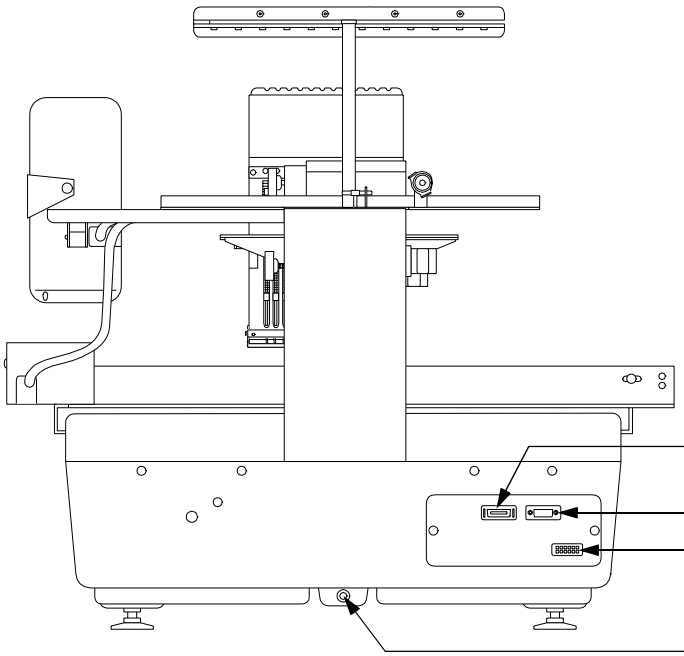


Verschiedene Arten von Stickrahmen verfügbar.

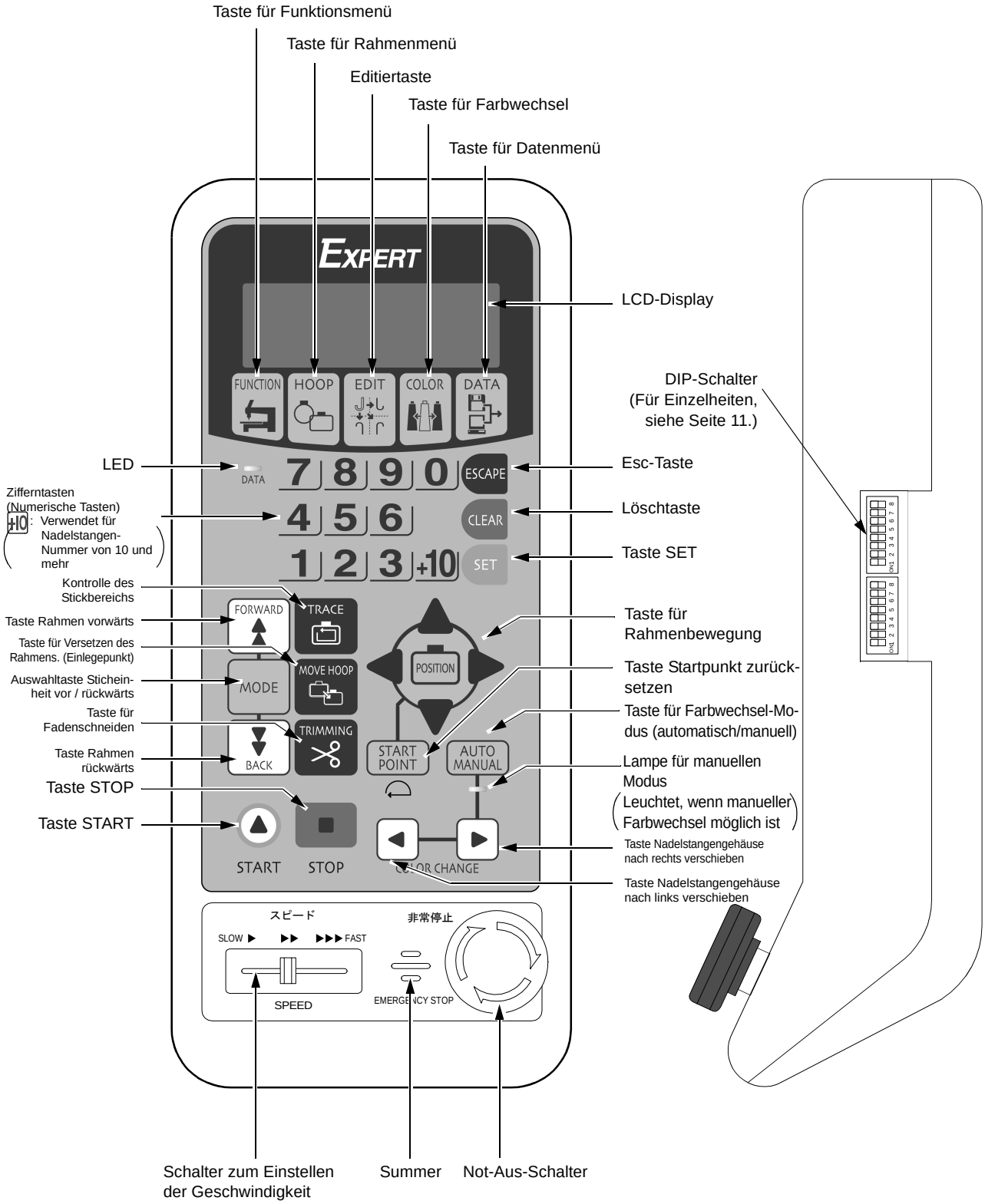
Für weitere Informationen setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.

STICKMASCHINE



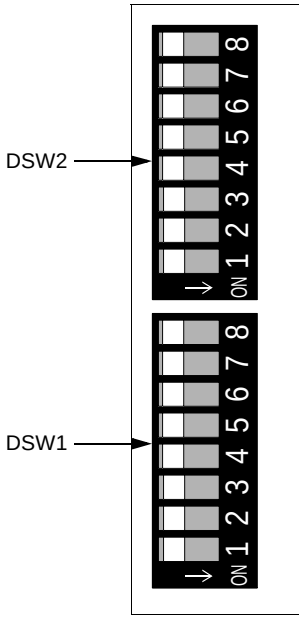


BEDIENFELD


Taste für Funktionsmenü
Taste für Rahmenmenü
Editiertaste
Taste für Farbwechsel
Taste für Datenmenü
LCD-Display
DIP-Schalter
(Für Einzelheiten,
siehe Seite 11.)
LED
Esc-Taste
Zifferntasten
(Numerische Tasten)
+10: Verwendet für Nadelstangen-Nummer von 10 und mehr
Löschtaste
Taste SET
Kontrolle des Stickbereichs
Taste Rahmen vorwärts
Taste für Versetzen des Rahmens. (Einlegepunkt)
Auswahltaste Stichein-heit vor / rückwärts
Taste für Fadenschneiden
Taste Rahmen rückwärts
Taste STOP
Taste START
Taste für Rahmenbewegung
Taste Startpunkt zurück-setzen
Taste für Farbwechsel-Mo-dus (automatisch/manuell)
Lampe für manuellen Modus
Leuchtet, wenn manueller Farbwechsel möglich ist
Taste Nadelstangengehäuse nach rechts verschieben
Taste Nadelstangengehäuse nach links verschieben
EXPERT
FUNCTION
HOOP
EDIT
COLOR
DATA
DATA
7 8 9 0
ESCAPE
4 5 6
CLEAR
1 2 3 +10
SET
FORWARD
TRACE
MOVE HOOP
MODE
TRIMMING
BACK
POSITION
START POINT
AUTO MANUAL
START
STOP
COLOR CHANGE
スピード
SLOW ▶
▶▶
▶▶▶ FAST
SPEED
非常停止
EMERGENCY STOP
Schalter zum Einstellen der Geschwindigkeit
Summer
Not-Aus-Schalter

DIP-SCHALTER

Der DIP-Schalter wird wie folgt ein- oder ausgeschaltet.



DSW 2

Nr.	Funktion	OFF (AUS)	ON (EIN)
8	PC-Verbindung	*Standard-Geschwindigkeit	Zwei-Wege-Kommunikation
7	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
6	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
5	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
4	Einstellung für Satin-Stichbreite	*Einstellung für eine Stichbreite von 1,5 mm und mehr	Einstellung für eine Stichbreite von 0,6 mm und mehr
3	Auswahl für Betriebsmodus Einstellung Satinstich	*Gemeinsame Einstellung für X- und Y-Achse	Unabhängige Einstellung für X- und Y-Achse
2	Auswahl für Gerät zur Programminstallation	*Diskette	PC
1	Installationsmodus	*Normaler Modus	Installationsmodus, wenn DWS-1 eingeschaltet ist ON (EIN)

DSW 1

Nr.	Funktion	OFF (AUS)	ON (EIN)
8	Anfahrgeschwindigkeit	*Standard-Geschwindigkeit	Hohe Geschwindigkeit
7	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
6	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
5	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
4	Bewegungsrichtung Rahmen: Pfeilsymbole und tatsächliche Bewegungsrichtung	*Gleiche Bewegungsrichtung wie durch angezeigtes Pfeilsymbol	Bewegungsrichtung entgegengesetzt zum angezeigten Pfeilsymbol
3	Summerton	*10x	1x
2	Sprache im LCD-Display	*Englisch	Japanisch
1	Testmodus	*Normalbetrieb	Testmodus

📖 Nach Änderung der Einstellung der DIP-Schalter ist das Gerät auszuschalten und wieder einzuschalten.

📖 *: Werkseitige Einstellung vor Versand

Zugang zu Stickinformationen

Im Testmodus sind folgende Informationen zugänglich:

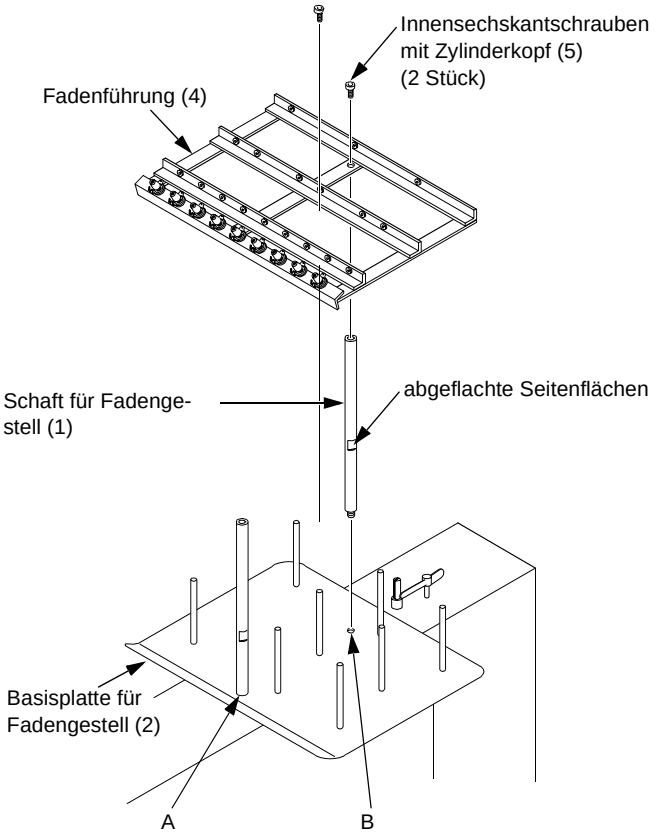
- Gesamtanzahl der gestickten Bekleidungsstücke
- Gesamtanzahl der Stiche
- Gesamtanzahl der Fehleranzeigen und anderes

Für weitere Informationen setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.

AUFBAU

● Befestigen der Fadenführung

1. Schaft (1) (insgesamt 2 Stück) lotrecht auf die Basisplatte für das Fadengestell (2) stellen, und an den Positionen A und B der Basisplatte (2) anschrauben. Schaft für Fadengestell (1) durch Schraubenschlüssel an der abgeflachten Seitenfläche in der Mitte des Schafts (1) festziehen, um diese auf der Basisplatte für das Fadengestell (2) zu befestigen.
2. Fadenführung (4) auf den oberen Enden der beiden Schäfte für das Fadengestell (1) aufsetzen und die beiden Löcher in der Mitte der Fadenführung (4) mit den Schäften für das Fadengestell (1) ausrichten. Innensechskantschrauben mit Zylinderkopf (5) in die Löcher einschrauben und festziehen, damit Fadenführung und Schäfte fest sitzen.



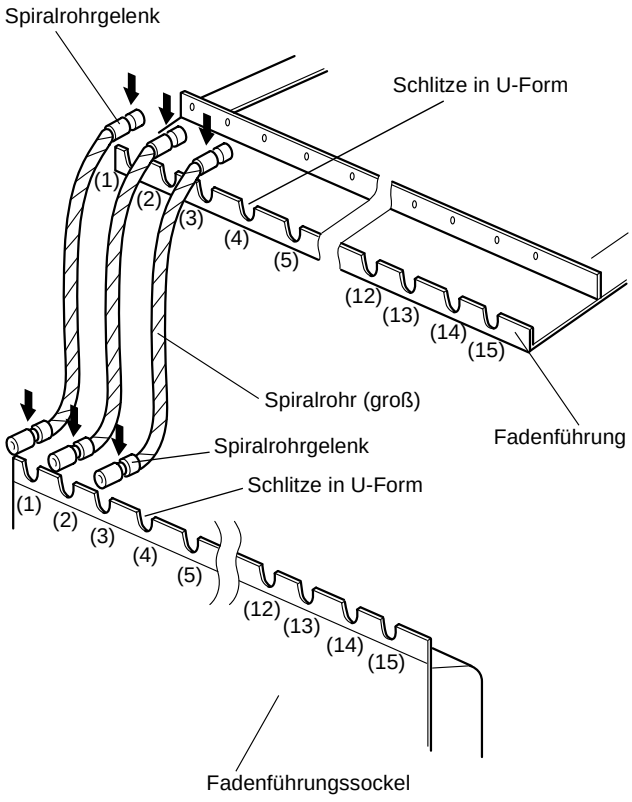
● Montieren der Spiralrohre

1. Spiralrohrgelenk an einem Ende des Spiralrohrs (groß) in den U-förmigen Schlitz der Fadenführung einlegen und in den Schlitz hineindrücken. Spiralrohrgelenk am anderen Ende des Spiralrohrs in den U-förmigen Schlitz am Fadenführungssockel in gleicher Weise einlegen und hineindrücken. Die gleichen Arbeitsschritte an den U-förmigen Schlitzen für Nummer (1) bis (3) und (13) bis (15) wiederholen (siehe Bild rechts).

   Spiralrohr (groß): Nr. 1 bis Nr. 3
   Nr. 13 bis Nr. 15
2. In ähnlicher Weise sind die Spiralrohre B (mittel) in den U-förmigen Schlitzen einzubringen.

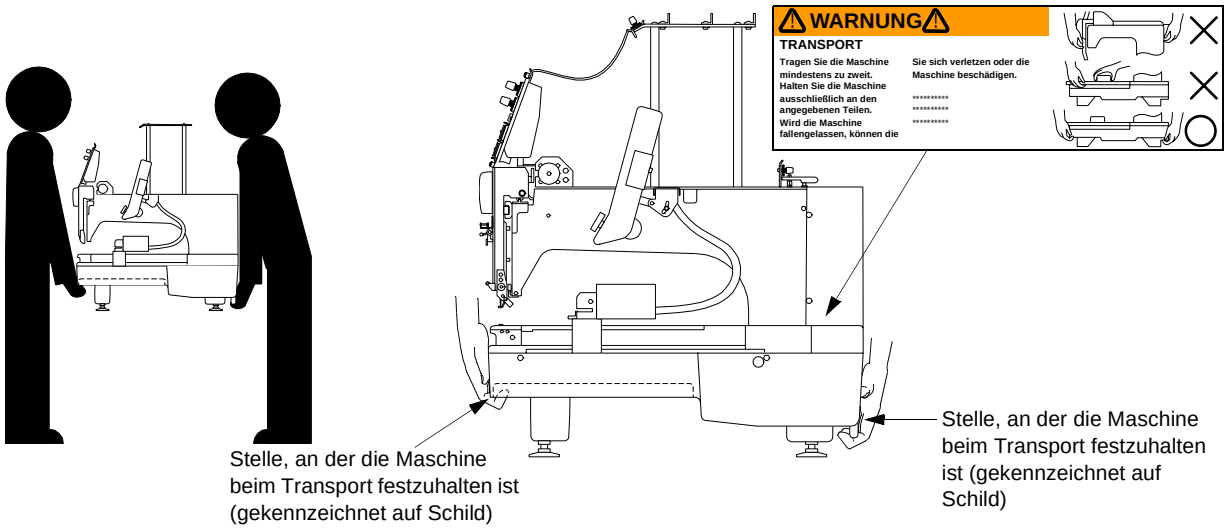
   Spiralrohr (mittel): Nr. 4 und Nr. 5
   Nr. 11 und Nr. 12
3. In ähnlicher Weise sind die Spiralrohre (klein) in den U-förmigen Schlitzen einzubringen.

   Spiralrohr (klein): Nr. 6 bis Nr. 10



TRANSPORT

Die Maschine ist durch zwei oder mehr Arbeiter zu transportieren. Sie ist an den auf dem Schild gekennzeichneten Stellen festzuhalten - siehe Bild.

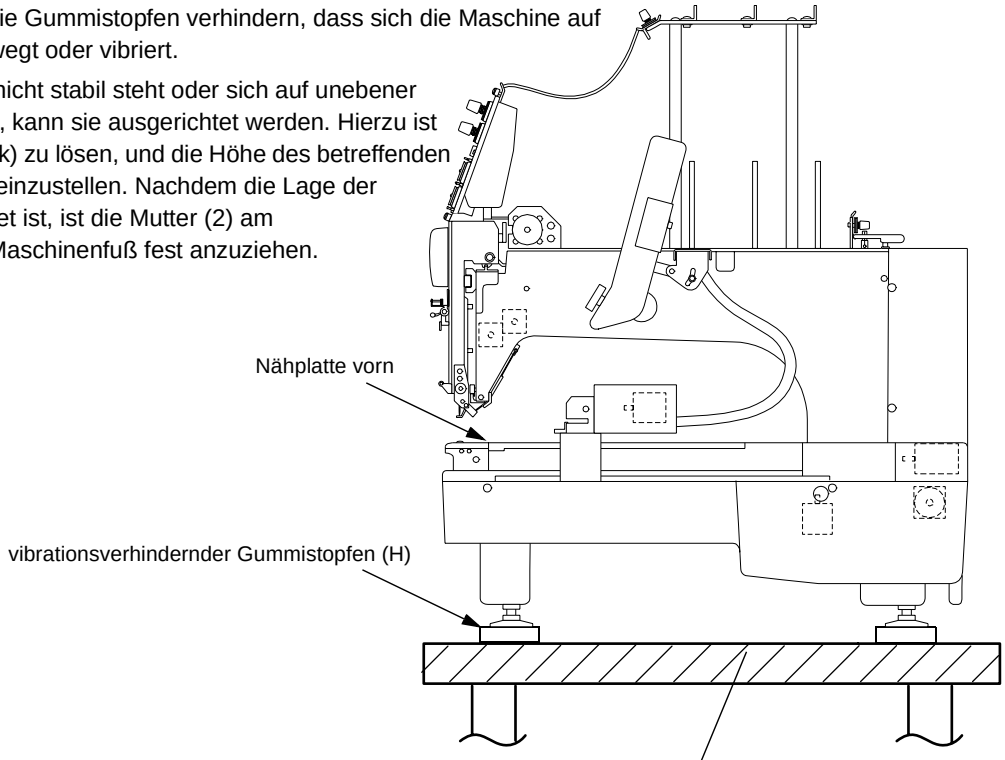

WARNUNG
TRANSPORT
Tragen Sie die Maschine mindestens zu zweit. Halten Sie die Maschine ausschließlich an den angegebenen Teilen. Wird die Maschine fallengelassen, können die
Sie sich verletzen oder die Maschine beschädigen.
Stelle, an der die Maschine beim Transport festzuhalten ist (gekennzeichnet auf Schild)
Stelle, an der die Maschine beim Transport festzuhalten ist (gekennzeichnet auf Schild)

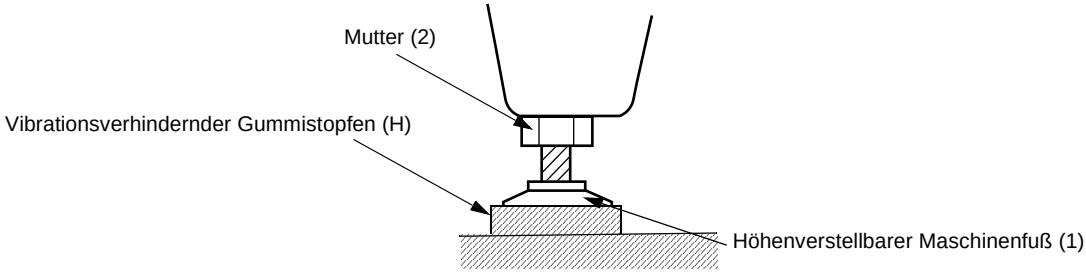
MONTAGE UND AUFSTELLUNG

Die Stickmaschine ist auf einer rauen aber ebenen Grundfläche aufzustellen.

Die vibrationsverhindernden Gummistopfen (H) unter dem höhenverstellbaren Fuß (1) anbringen. Die Gummistopfen verhindern, dass sich die Maschine auf dem Arbeitsplatz bewegt oder vibriert.

Wenn die Maschine nicht stabil steht oder sich auf unebener Grundfläche befindet, kann sie ausgerichtet werden. Hierzu ist die Mutter (2) (4 Stück) zu lösen, und die Höhe des betreffenden Maschinenfußes (1) einzustellen. Nachdem die Lage der Maschine ausgerichtet ist, ist die Mutter (2) am höhenverstellbaren Maschinenfuß fest anzuziehen.



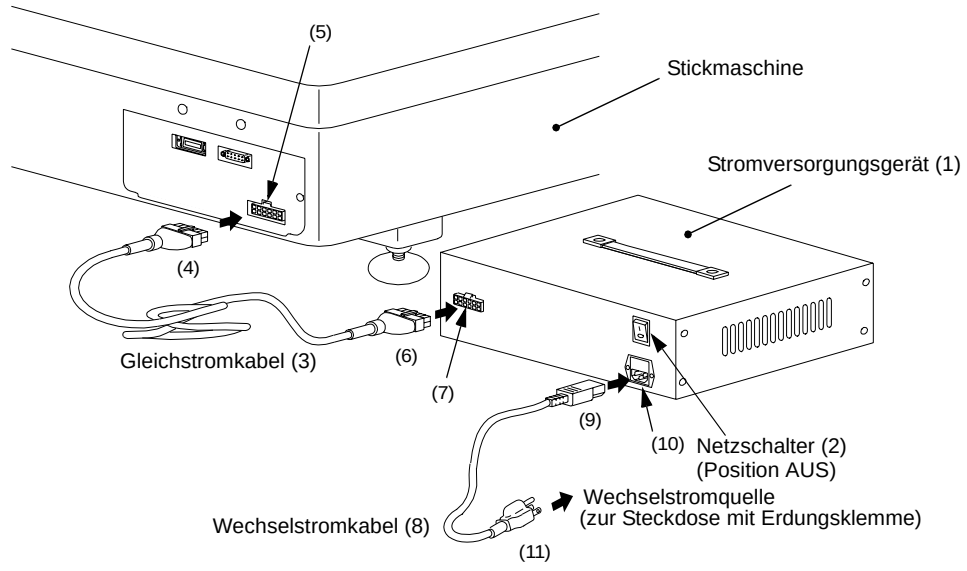


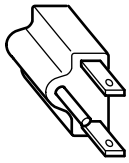
VERKABELUNG

1. Der Netzschalter (2) am Stromversorgungsgerät (1) ist in der Position OFF (AUS).
2. Stecker (4) des Gleichstromkabels (3) fest in die Anschlussbuchse für die Stromversorgung (5) der Stickmaschine stecken.
3. Den Stecker (6) am anderen Ende des Gleichstromkabels (3) fest in die Anschlussbuchse für die Gleichstromversorgung (7) des Stromversorgungsgerätes (1) stecken.
4. Stecker (9) des Wechselstromkabels (8) fest in die Anschlussbuchse für die Wechselstromversorgung (10) des Stromversorgungsgerätes stecken.
5. Den Stecker (11) am anderen Ende des Wechselstromkabels (8) fest in die Steckdose (einphasig für 100 bis 240 V) stecken.

⚠ WARNUNG

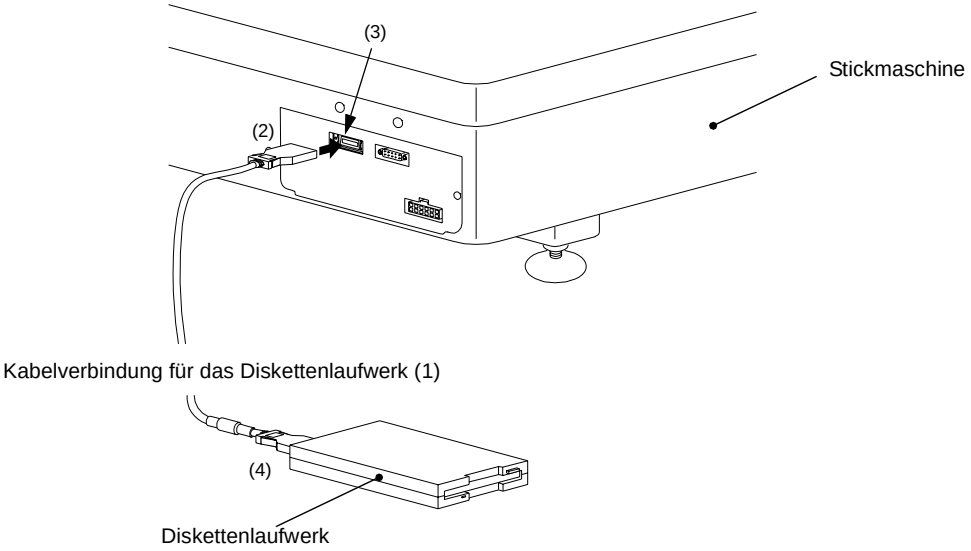
- Die Masseleitung des Wechselstromkabels ist mit der Erdungsklemme der Steckdose zu verbinden.
  Wenn die Maschine nicht richtig geerdet ist, besteht die Gefahr von Stromschlägen.
- Die Hauptstecker müssen nach dem Anschluss an die Stromversorgung gut zugänglich sein, um in Notfällen die Stromversorgung schnell unterbrechen zu können.



Arten von Wechselstromkabeln		
Stecker		
Spez.	USA und Kanada	EU
Spannungsbereich	125 V	250 V

ANSCHLUSS DES DISKETTENLAUFWERKS (GESONDERT ZU ERWERBEN)

1. Stecker (2) der Kabelverbindung für das Diskettenlaufwerk (1) fest in die Anschlussbuchse für Diskettenlaufwerk (3) an der Stickmaschine stecken.
2. Den Stecker (4) am anderen Ende der Kabelverbindung für das Diskettenlaufwerk (1) fest in die Anschlussbuchse am Diskettenlaufwerk stecken.



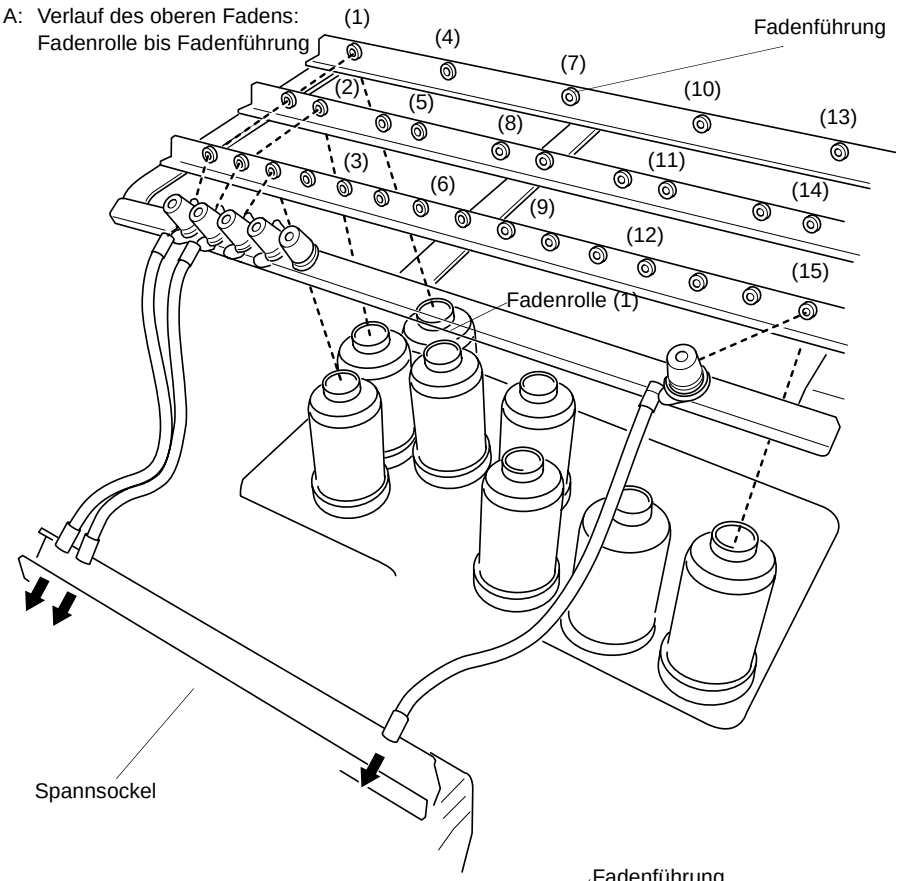
Kabelverbindung für das Diskettenlaufwerk (1)

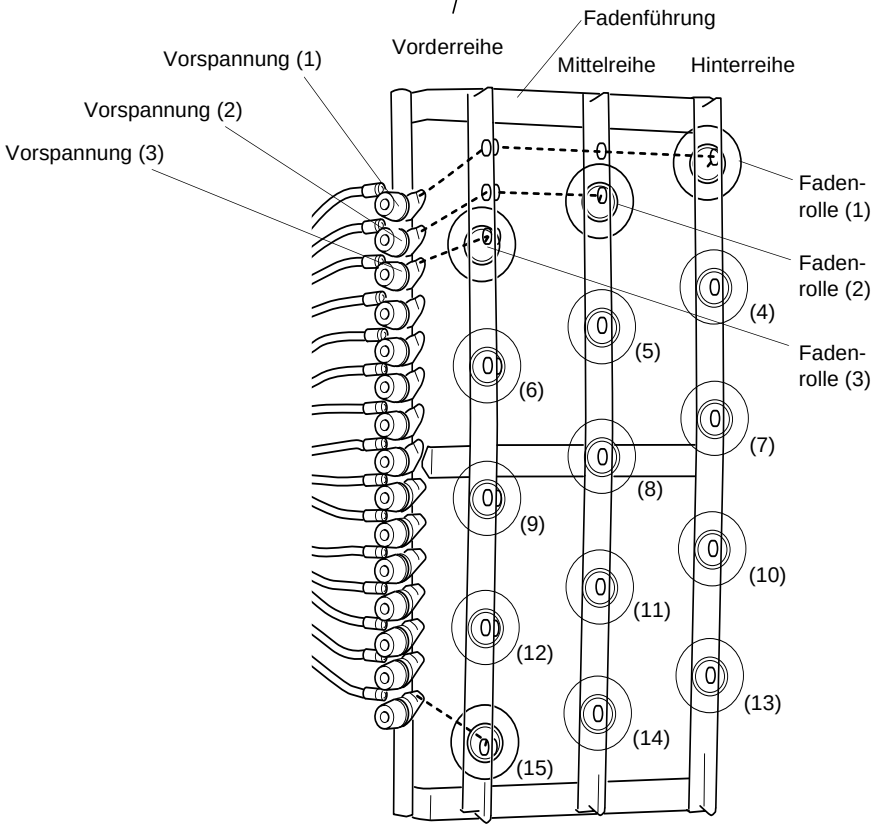
EINFÄDELN DES OBERFADENS

Vorgehensweise zum Einstellen des Oberfadens.

1. Faden von der Fadenrolle (1) durch das Loch auf dem Fadenführung (1) genau über der Fadenrolle (1) und weiter über die Fadenführung an der Mittel- und Vorderreihe führen.
2. Im nächsten Schritt den Faden durch die Vorspannung (1) führen.
3. Den Faden für die Fadenrollen (4), (7), (10) und (13) in gleicher Weise bis zum Vor-Fadenspannungswächter der gleichen Nummer ziehen.
4. Faden von der Fadenrolle (2) auf der Mittelreihe durch das Loch auf dem Fadenführung (2) genau über der Fadenrolle (2) und weiter über den Fadenführer an der Vorderreihe führen.
5. Den Faden durch die Vorspannung (2) führen.
6. Den Faden für die Fadenrollen (5), (8), (11) und (14) in gleicher Weise bis zur Vorspannung der gleichen Nummer ziehen.
7. Faden von der Fadenrolle (3) auf der Vorderreihe durch das Loch der Fadenführung (3) genau über der Fadenrolle (3) führen.
8. Im nächsten Schritt den Faden direkt durch die Vorspannung (3) führen.
9. Den Faden für die Fadenrollen (6), (9), (12) und (15) in gleicher Weise bis zum Vorspannung der gleichen Nummer ziehen.

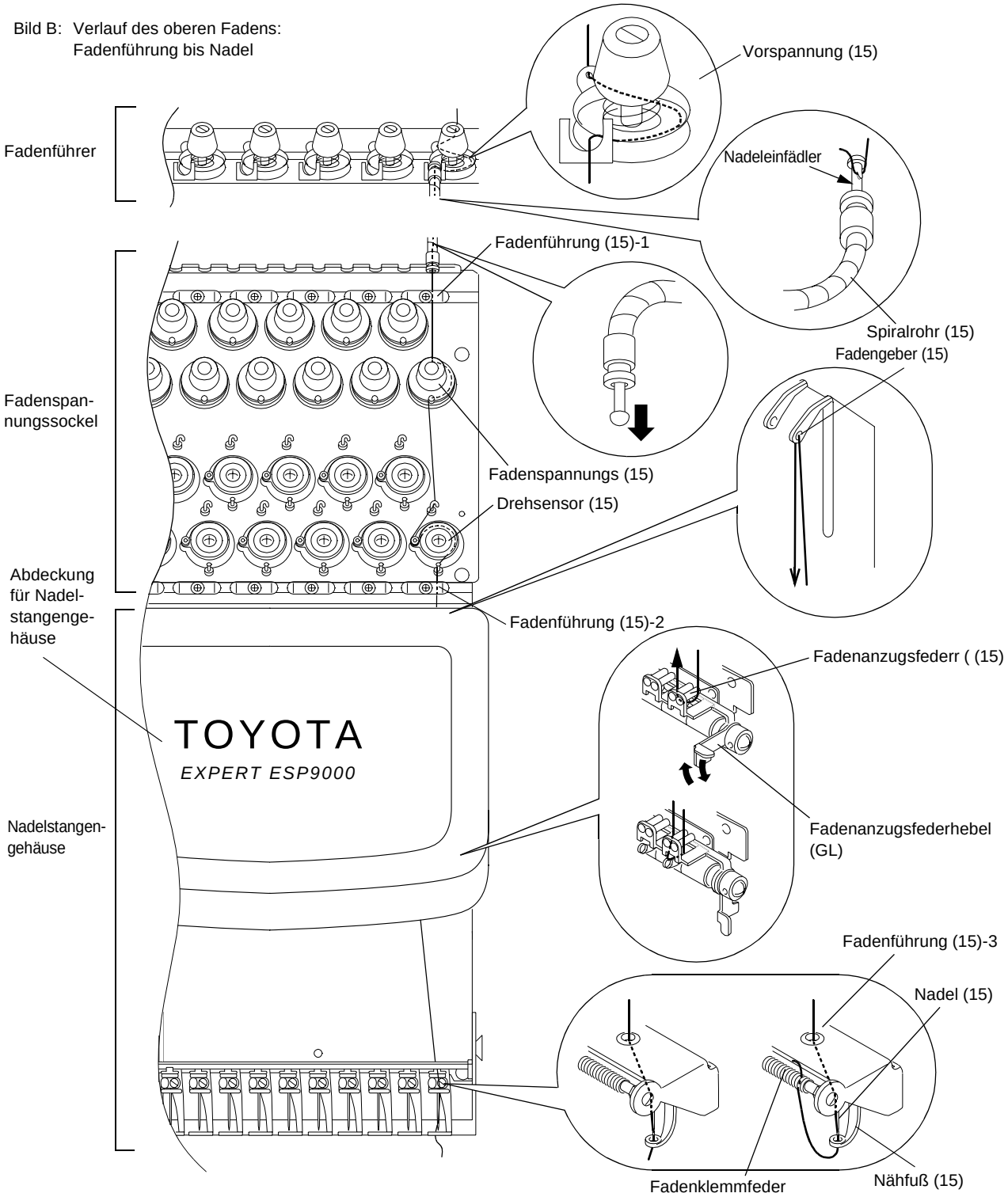
Bild A: Verlauf des oberen Fadens: Fadenrolle bis Fadenführung





10. Faden vom Vorspannung (15) durch das Spiralrohr (15) führen.
11. Den Faden weiterführen durch die Fadenführung (15)-1, Fadenspannung (15), Drehsensor (15) und Fadenführung (15)-2.
12. Abdeckung für das Nadelstangengehäuse öffnen.
13. Fadenanzugsfederrhebel (GL) anheben, den Obererfaden durch die Fadenanzugsfeder (15) führen (von rechts nach links) und den Faden nach oben durch das Loch des Fadengebers (15) führen.
14. Danach den Faden nach unten ziehen und durch die Fadenführung (15)-3 und anschließend durch das Nadelloch (15) und durch das Loch im Nähfuß (15) führen.
15. Im Anschluss daran das Fadenende auf die Fadenklemmfeder festhaken.
16. Den Faden von den Fadenrollen (14) bis (1) in gleicher Weise ziehen. Zum Abschluss, den den Fadenanzugfederhebel (GL) wieder herunterklappen, um die Einstellung des Oberfadenss abzuschließen.

Bild B: Verlauf des oberen Fadens:
Fadenführung bis Nadel



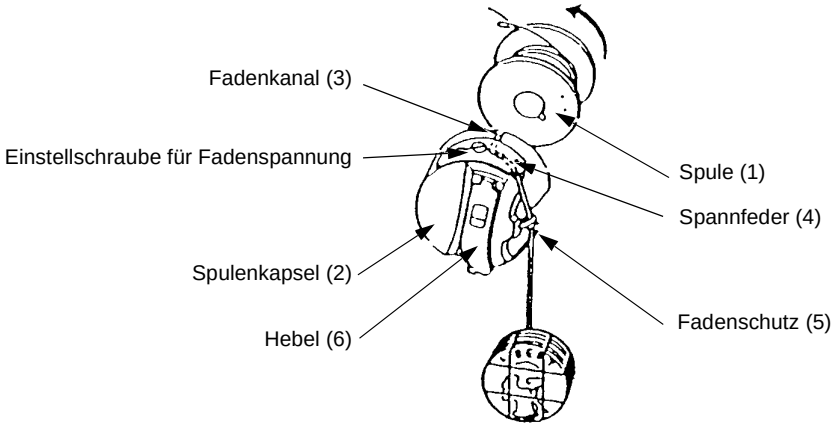
EINFÄDELN UND EINSTELLEN DES UNTERFADENS

1. Spule (1) mit der Fadenseite in der Richtung ausrichten, wie durch das Pfeilsymbol dargestellt, und in den Spulenkapsel (2) legen.
2. Faden durch den Fadenkanal (3) im Spulenkapsel, dann weiter unter der Faden-Spannfeder (4) und den Fadenschutz (5) führen.
3. Hebel (6) an der Spulenkapsel anheben und in den Umlaufgreifer hineinstecken.

ANMERKUNG: Der Standardwerte für die Fadenspannung beträgt ca. 25 bis 30 g (0,25 bis 0,3 N) gemessen mit Kunstseide #120.

Die Fadenspannung kann mit Hilfe der Einstellschraube auf der Spulenkapsel eingestellt werden. Drehen der Schraube im Uhrzeigersinn strafft den Faden, Drehen der Schraube gegen den Uhrzeigersinn lockert die Fadenspannung.

Für die Einstellung befestigen Sie drei 2 EURO-Münzen am Faden und hängen Sie diese an den Spulenkapsel, wie im Bild gezeigt. Wenn der Faden beim Schütteln des Spulenkastens leicht herausgezogen werden kann, liegt die Fadenspannung zwischen 25 und 30 g (0,25 bis 0,3 N).



⚠ ACHTUNG

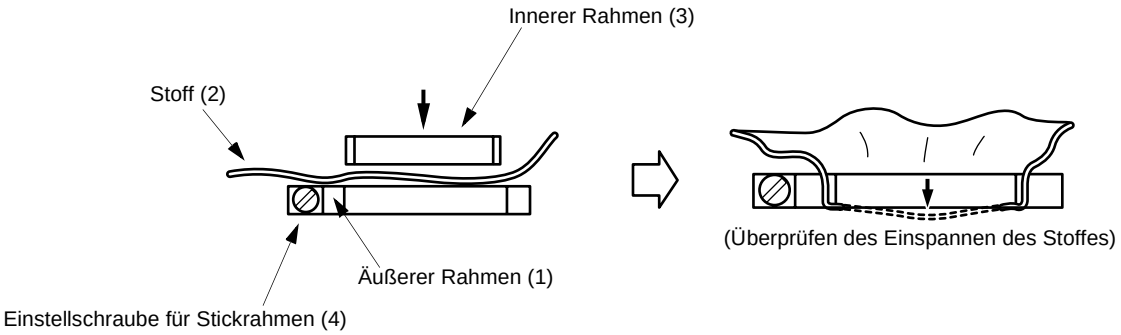
Vor dem Einstellen oder Entfernen der Spule ist die Maschine auszuschalten.
Ansonsten kann das Bedienpersonal durch die Stickmaschine verletzt werden.

EINSPANNEN DES STOFFES IN DEN RAHMEN

1. Stoff (2) auf den äußeren Rahmen (1) legen und den inneren Rahmen (3) in den äußeren Rahmen (1) drücken.

   Wenn der innere Rahmen (3) nicht glatt in den äußeren Rahmen (1) gedrückt werden kann, ist die Einstellschraube für den Stickrahmen (4) zu lockern.

2. Korrekten Sitz des Stoffes im Rahmen überprüfen durch leichtes Eindrücken mit dem Finger in der Mitte des Stoffes (siehe Bild unten). Der Stoff sollte derart eingespannt sein, dass er nach dem Loslassen wieder in der gleichen Weise wie vorher gespannt ist.



⚠ ACHTUNG

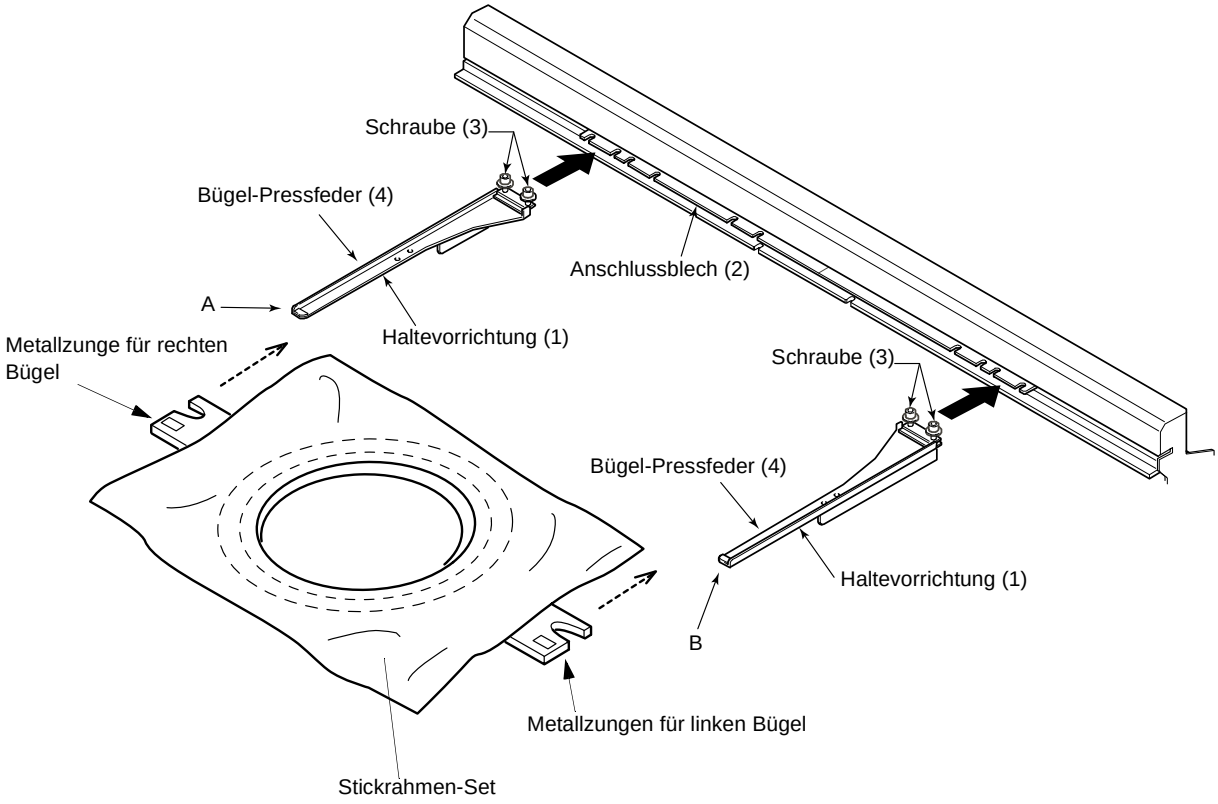
Vergewissern Sie sich, dass sich im Bereich der Stickmaschine keine harten Gegenstände (wie zum Beispiel Knöpfe) befinden.
Ansonsten kann die Nadel brechen, wodurch das Bedienpersonal verletzt werden kann.

EINSPANNEN DES RAHMENS IN DIE STICKMASCHINE

1. Die beiden Haltevorrichtungen (1) am Anschlussblech (2) in der durch ➡ angezeigten Richtung befestigen. An den entsprechenden Stellen mit Schrauben (3) festziehen.

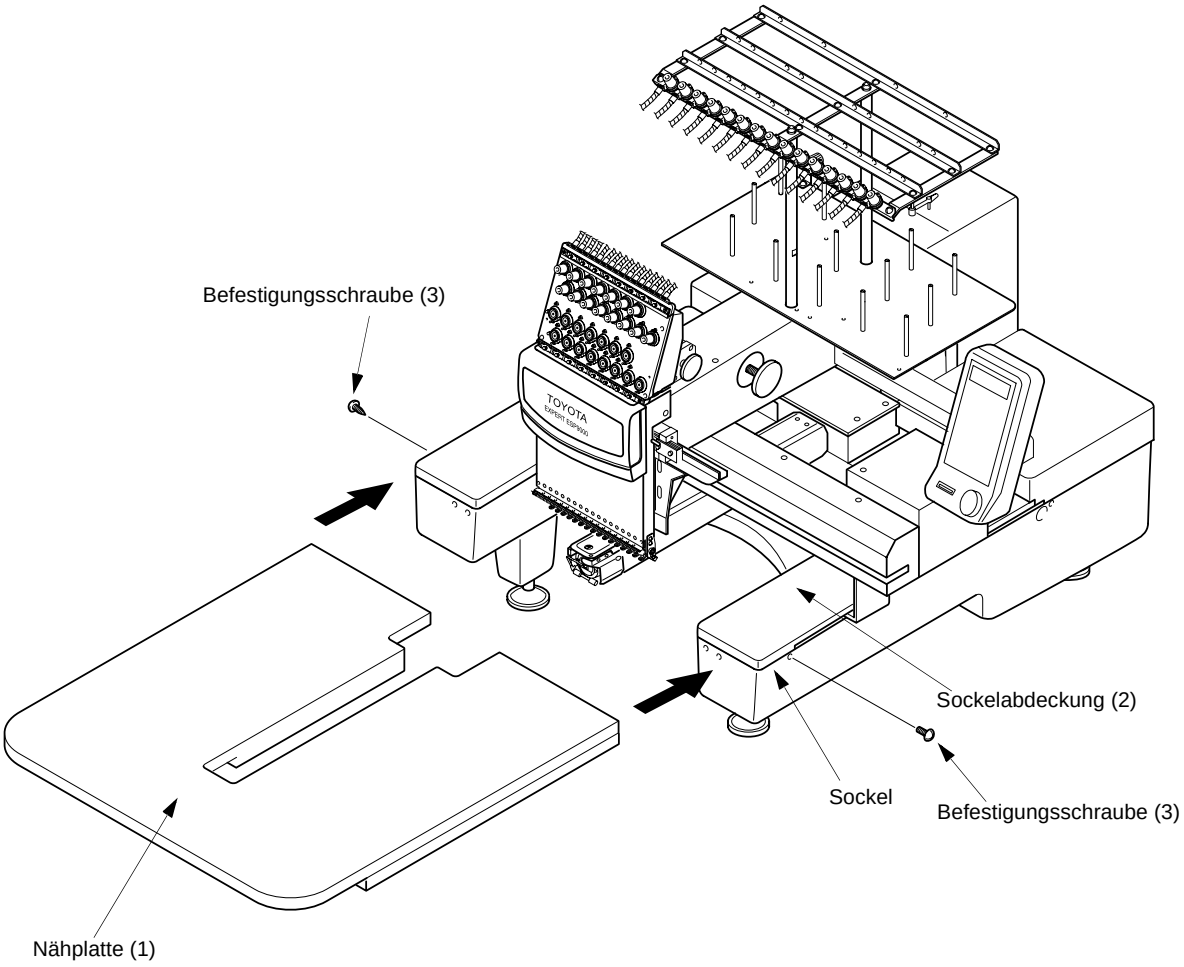
   Es ist festzustellen, dass die Positionen der befestigten Haltevorrichtungen (1) der Größe des Rahmens entsprechen.

2. Linke und rechte Metallzunge des Stickrahmen in den Sektionen A und B einfügen (in der Richtung des gestrichelten Pfeils - - ➡ . Metallzungen befestigen durch Einsetzen der Bügel-Pressfedern (4) der Haltevorrichtung (1) in die Metallzungen.



BEFESTIGEN DER NÄHPLATTE

1. Nähplatte (1) vorsichtig einschieben, bis sie mit dem Boden gleichzeitig auf die linke und rechte Oberseite der Sockelabdeckung (2) der Stickmaschine auftrifft.
2. Linke und rechte Befestigungsschraube (3) festziehen. Die Nähplatte ist nun in der Maschine befestigt.

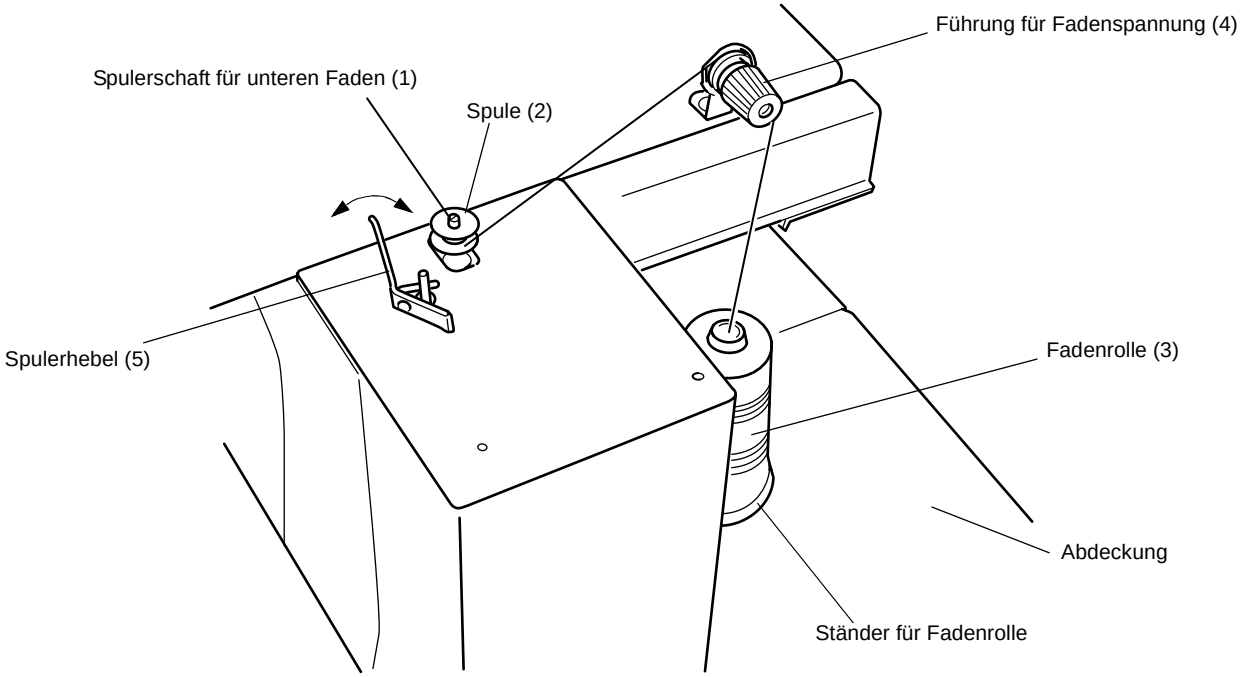


EINSTELLUNG DER DIP-SCHALTER

DSW1-2 auf OFF (AUS) stellen, um den LCD-Indikator der Bedientafel auf Display in Englisch zu wechseln.

AUFWICKELN / SPULEN DES UNTERFADENS

1. Spule (2) auf den Spulerschaft für den unteren Faden (1) aufsetzen.
2. Fadenrolle (3) auf den Ständer für die Fadenrolle setzen, das Fadenende durch die Führung für den Fadenspannung (4) führen und um die Spule (2) wickeln.
3. Fadenwickelheber (5) nach rechts drücken bis dieser die Innenseite der Spule (2) berührt.
4. Der Faden wird beim Laufen der Maschine auf die Spule gewickelt. Der Hebel geht automatisch zurück (bewegt sich nach links), wenn eine bestimmte Fadenmenge auf die Spule gewickelt ist, so dass das Aufwickeln des Unterfadens beendet wird.



Der Unterfaden muss während des Stickbetriebs aufgespult werden.

KONTROLLEN VOR DER INBETRIEBNAHME

Vor der Inbetriebnahme der Maschine sind folgende Kontrollen vorzunehmen.

⚠ ACHTUNG

Vor der Inbetriebnahme ist die Maschine zu überprüfen. Hierbei ist der Hauptschalter auszuschalten.
Wenn Sie die Maschine überprüfen, ohne diese vorher auszuschalten, können Sie verletzt werden.

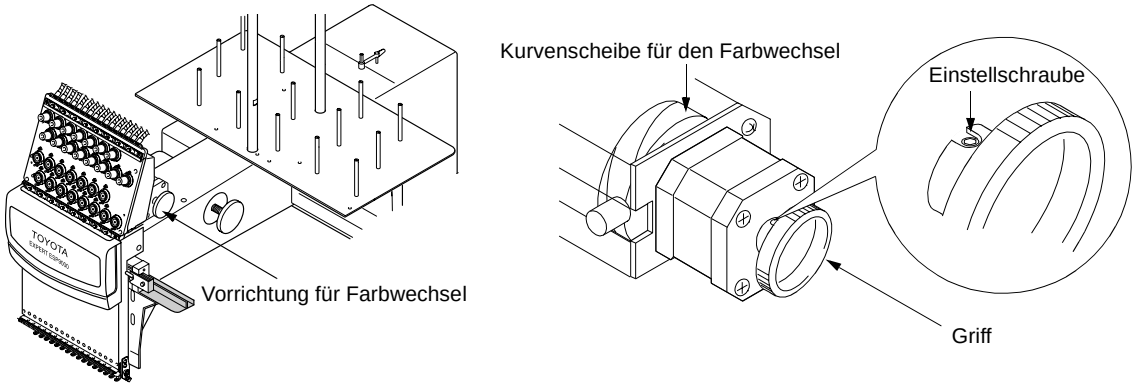
Zu kontrollierende Stellen	Beschreibung	Maßnahme
Abdeckungen	Auf Festigkeit überprüfen.	Befestigen, wenn lose
Faden	Auf richtige Fadenführung prüfen.	Richtig Einfädeln, wenn lose
	Auf Bruch überprüfen.	Einstellen, wenn gebrochen
Nadel	Auf Verbiegung überprüfen.	Auswechseln, wenn verbogen.
	Auf Bruch überprüfen.	Auswechseln, wenn gebrochen.
Leichtgängifkeit des UmlaufgreiferS	Auf ausreichende Schmierung überprüfen.	Schmieren, wenn erforderlich.

ÜBERPRÜFEN DES STICKKOPFES

Überprüfen der Vorrichtung für Farbwechsel und der Einstellschraube

Mit der Vorrichtung für den Farbwechsel werden die Nadelstangen gewählt. Die Maschine kann nicht arbeiten, wenn sich die Kurvenscheibe für den Farbwechsel nicht in der vorbestimmten Position befindet. (die Einstellschraube befindet sich rechts oben oder rechts unten)

1. Griff an der Vorrichtung für den Farbwechsel drehen und Einstellschraube in die oberste Position bringen.
   Die Kurvenscheibe für den Farbwechsel wird auf diese Position eingestellt.

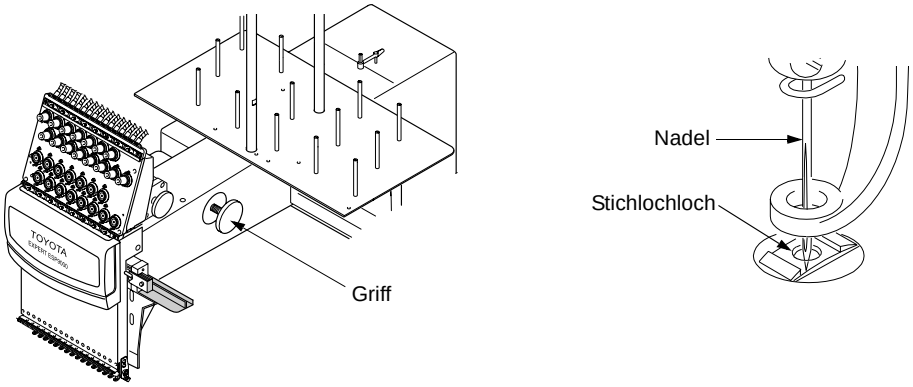


Wenn sich die Einstellschraube des Griffs in der obersten Position befindet, wird eine ungerade Nadelstange gewählt.

Überprüfen der unteren Nadelposition

Überprüfen Sie die herabgesetzte Nadelposition erst dann, nachdem Sie die Position der Einstellschraube überprüft haben.

1. Hauptantriebswelle im entgegengesetzten Uhrzeigersinn drehen, während Sie den Griff gegen den Arm drücken.
2. Nadelposition überprüfen, wenn die Nadel in das Nadelloch geht.



3. Es ist zu prüfen, ob sich die Nadel in der Mitte des Stichloches befindet.

Befindet sich die Nadel nicht in der Mitte, könnte sie gekrümmt sein. Wechseln Sie gegebenenfalls die Nadel.

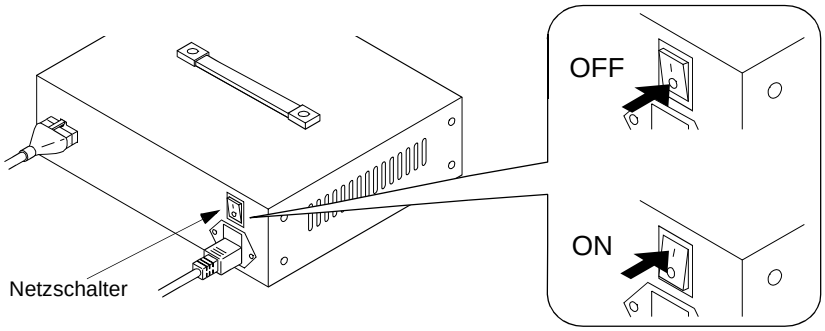
BETRIEB

EIN- UND AUSSCHALTEN DER MASCHINE

Netzschalter

Der Netzschalter befindet sich am Stromversorgungsgerät / Netzteil.

Netzschalter auf "O" schalten, um die Maschine auszuschalten, auf "I" schalten, um die Maschinen einzuschalten.

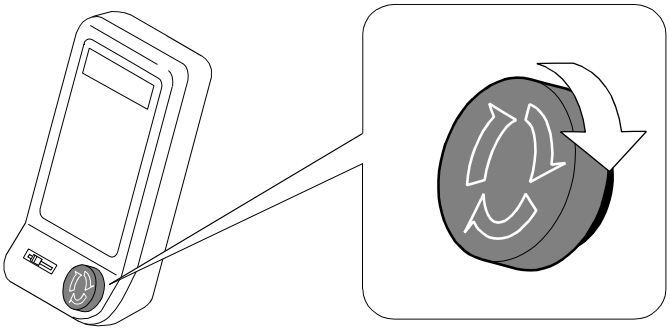


Um das Gerät erneut einzuschalten, schalten Sie es aus, lassen Sie einige Sekunde verstreichen und schalten Sie es wieder ein.

Not-Aus-Schalter

Betätigen Sie den Not-Aus-Schalter, um im Notfall die Maschine zu stoppen. Wenn der NOT-AUS-SCHALTER betätigt wird, hört die Hauptantriebswelle sofort auf, sich zu drehen. Der NOT-AUS-SCHALTER bleibt in diesem Zustand verriegelt.

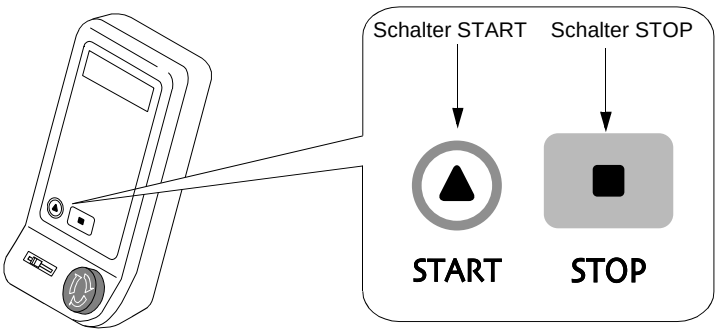
Um den Schalter wieder zu entriegeln, drehen Sie den Schalter in die angezeigte Pfeilrichtung.



Schalter Start und Stop

Nach dem Betätigen des Schalters START wird die Maschine eingeschaltet. Nach dem Betätigen des Schalters STOP wird die Maschine ausgeschaltet.

Die Nadelstange hält am oberen Totpunkt, wenn der Schalter STOP gedrückt wird.



SCHRITTE ZUM START DER STICKMASCHINE

Beispiel: Für Eingabe der Stickdaten vom Diskettenlaufwerk (gesondert zu erwerben)

1 Netzschalter am Stromversorgungsgerät auf ON (EIN).

2 Auswählen von "FLAT" (flach) für "HOOP" (Rahmen) durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).

3 Auswählen von "ON" (EIN) für "INITIAL" (Initialisieren) durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).

4 Betätigen der Taste [SET].

```
** ESP9000 series **

HOOP      → FLAT
INITIAL   → ON     <D>
```

☞ SET betätigen.

5 Der Bildschirm zeigt das "EMB START"-Menü an. Betätigen der Taste für Datensatzmenü.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⇕1
          0/  1027
01/15:123-456789A<D>
```

☞ DATA betätigen.

6 Auswählen von "335" für "INPUT DATA" (Dateneingabe) durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).

7 Betätigen der Taste [SET].

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → 335
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ SET betätigen.

8 Einlegen der Diskette mit den Stickdaten in das Diskettenlaufwerk.

9 Auswählen der Stickdaten durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).
Beispiel: AISIN123

10 Betätigen der Taste [SET].

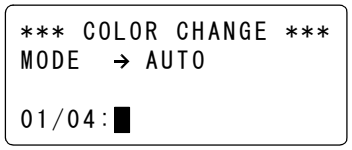
```
**** SELECT FILE ***
1    →AISIN123.10O
STITCH→  10713 ST
MEMORY→ 180876 ST
```

☞ SET betätigen

📖 "335" ist ein Modellname für das Diskettenlaufwerk.

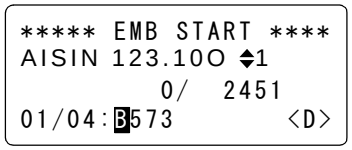
11 Eingeben der Nadelstangen-Nummer in der Reihenfolge des Nadelstangen-Wechsels durch Betätigen der Zifferntasten.

12 Betätigen der Taste [SET].



☞ SET betätigen.

13 Wenn die Einstellung der Rahmendaten abgeschlossen ist, erscheint auf dem Bildschirm folgende Meldung.



14 Einspannen des Stoffes in den Stickrahmen.

15 Einfassen des Stickrahmens in die Stickmaschine.

16 Einstellen der oberen und unteren Fäden.

17 Betätigen der Taste [TRACE] (Spurtaste) um zu überprüfen, ob der Stickbereich mit der Größe und der Position des Stickrahmens übereinstimmt.

18 Wenn die Rahmenposition nicht mit dem Stickbereich übereinstimmt, ist die Position des Rahmens einzustellen durch Betätigen der Tasten für die Rahmenbewegung, Schritt 17 erneut durchführen.
Wenn die Größe des Rahmens nicht mit dem Stickbereich übereinstimmt, ist der Rahmen (gesondert zu erwerben) durch einen Rahmen zu ersetzen, der mit dem Stickbereich übereinstimmt.

19 Nach Überprüfen der korrekten Position des Rahmens Taste START betätigen.

Der Stickvorgang beginnt.

📖 Nach Abschluss der Stickdateneinstellung können verschiedene andere Einstellungen getätigt werden

BILDSCHIRMANZEIGEN

Der LCD-Bildschirm zeigt verschiedene Informationen zur Steuerung des Betriebs an.

Die auf dem LCD-Bildschirm angezeigten Informationen werden unten kurz erläutert.

● Hauptmenü

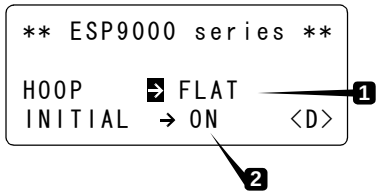
Antrieb EIN

1 Rahmenmodus (FLAT/CAP/SLEEVE/BORDER) (Flach/ Kappe/Röhre/Bordüren)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

2 Rückkehr zum Startpunkt und Initialisierung bei Stromschalter ON (ON: eingeschaltet / OFF: ausgeschaltet)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.



Beim Start der Stickmaschine

* Bei automatischem Farbwechsel-Modus:

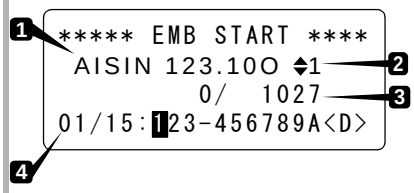
Betätigen von AUTO MANUAL, um zwischen automatischem und manuellen Farbwechsel zu wechseln.

1 Dateiname

2 Bewegungseinheit vorwärts/rückwärts (1/10/100/C/n-ST)

3 Momentane Stichanzahl / Stichanzahl gesamt

4 Momentan ausgeführter Schritt / Gesamtanzahl der Schritte Nadelstangen-Nummern in der Reihenfolge des Farbwechsels.

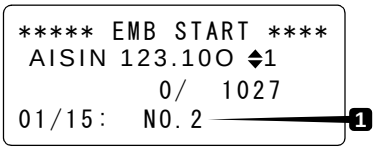


* Bei manuellem Farbwechsel-Modus:

Betätigen von AUTO MANUAL, um zwischen automatischem und manuellen Farbwechsel zu wechseln.

1 Nadelstange Nr.

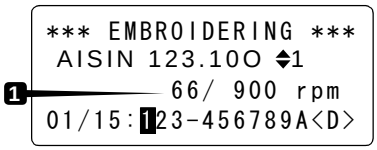
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für COLOR-CHANCE Bewegung ◀ und ▶ dann SET TASTE drükken.



Während des Stickvorgangs

1 Momentane Stichanzahl / Stichanzahl gesamt (ST) ↔ Momentane Stichanzahl / Maximalgeschwindigkeit (RPM (U/min))

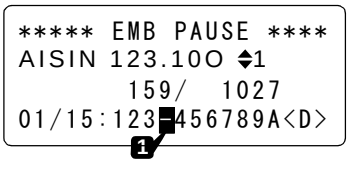
📖 Einstellen "1. SCREEN" (ANZEIGE) des FUNKTIONSMENÜS (Maschineneinstellung)



Während Maschine gestoppt ist

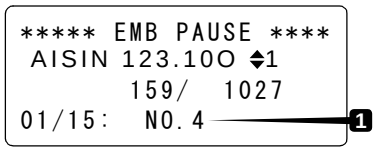
1 Stop aufgrund von Pausencode

Einsetzen von "- : Pause" in den Einstellungen für die Nadelstange.



1 Nadelstange Nr.

Wenn manueller Farbwechsel-Modus gewählt ist, stoppt die Maschine bei jedem Farbwechsel.



● Funktionsmenü: Drücken von FUNCTION im Displayanzeige "EMB START"

Maschineneinstellung

1 Stich / RPM (U/min)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

2 Sensor für Fadenwächter (OFF (AUS) / 1 - 5)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

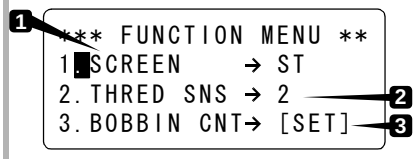
3 Drücken Sie die Taste SET SET, um den Spulenzähler einzustellen.

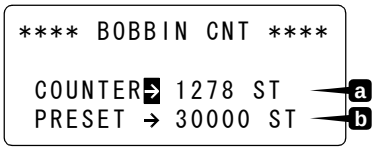
* Einstellung für Spulenzähler

a Zählerdaten (derzeitiger Gesamtwert): Max. 999999 Stiche

CLEAR (Kann gelöscht werden)

b Voreingestellte Daten (voreingestellter Gesamtwert): Max. 999999 Stiche über Zifferntasten

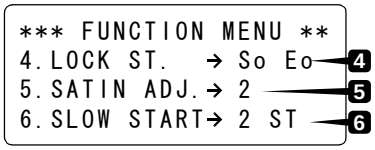




4 DVerrieglungsstiche (So: Ja am Start / S-: Nein am Start; Eo: Ja am Ende / E-: Nein am Ende)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

5 Einstellung für Satinstich (-: Keine Einstellung / 1 - 5 Einstellung in Schritten von 0,1 mm)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

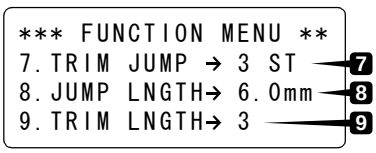
6 Langsamer Start (2 - 9 Stiche)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.



7 Sprungstiche/Fadenschneiden (0 - 9 Stiche)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

8 Sprungstichlänge - (OFF (AUS) / 4,0 - 9,9 mm)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

9 Fadenlänge (1 - 17)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.



Maschineneinstellung	**A** Zeiteinstellung Fadenschneider (–10 - +10) Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶. **B** Geschwindigkeit für Datenübertragung (9600 / 19200 / 38400) Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶. **C** Maschinennummer (0 - 3) Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

● Rahmenmenü: Drücken von

im Hauptzustand "EMB START"

Rahmeneinstellung

1 Rahmenmodus (FLAT/CAP/SLEEVE/BORDER) (Flach/Kappe/Röhre/Bordüren)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

2 Initialisierung (ON (EIN) / OFF (AUS))

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

3 Nach Stickvorgang Startpunkt zurücksetzen (AUTO/MANUAL)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

4 Rahmenbewegungsgeschwindigkeiten (1 - 3) im manuellen Modus

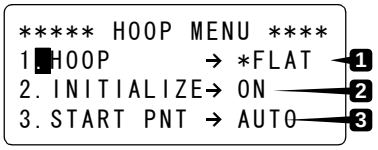
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

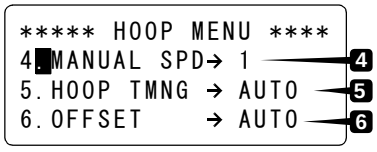
5 Zeiteinstellung für Start Rahmenantrieb (AUTO / 250°)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

6 Versetzen nach Abschluss des Stickvorgangs (AUTO/MANUAL) zum Einlegepunkt

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.





● Editiermenü: Drücken von EDIT im Hauptzustand "EMB START"

Dateneinstellung

1 Drehen (in Intervallen zu 90°)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

2 Spiegeln (OFF (AUS) / X (Spiegelung an X-Achse) / Y (Spiegelung an Y-Achse))

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

3 Wiederholen SET

* Einstellung für Wiederholungen

a Richtung für Wiederholvorgang (HORIZONTAL / VERTIKAL)

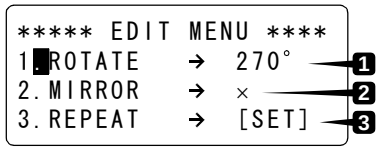
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

b Anzahl von Wiederholungen (01 - 99)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

c Abstand bei Wiederholungen (0 - 255 mm)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.



● Datensatzmenü: Drücken von DATA im Hauptzustand "EMB START"

Dateneingabe

1 Gerät für die Dateneingabe (PC: Serielle Schnittstelle / 335: Diskettenlaufwerk)

Auswahl mit Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶ ,
Bestätigung der Auswahl durch Betätigen der Taste [SET]
SET .

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC   ← 1
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

* Eingabe vom PC

```
*** INPUT THRU PC **
NUMBER → 01
NAME   → DATA 01    ← a
MEMORY → 280576 ST  ← b
```

a Desginname (Nummer)

b Verfügbarer Speicherplatz

* Eingabe über 335 (Diskettenlaufwerk)

```
c ↓
**** SELECT FILE ***
01/03→ AISIN 123.10O
STITCH→  10713 ST   ← d
MEMORY→ 180876 ST   ← e
```

c Musternummer → Musternamen
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

d Stichanzahl des auf Diskette gespeicherten Musters

e Verfügbarer Speicherplatz

Auswahl eines Musters

2 Auswahl im Speicher abgelegter Muster (Datenauswahl)

Bei betätigter Taste [SET] SET

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA       ← 2
3.DELETE DATA
```

a Speichernummer / Anzahl der registrierten Muster → Musternamen
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

```
a ↓
**** SELECT DATA ****
01/03 →AISIN 123.10O
STITCH→  10713 ST   ← b
MEMORY→ 180876 ST   ← c
```

b Stichanzahl des gespeicherten Musters

c Verfügbarer Speicherplatz

Löschen eines Musters

3 Löschen des Musters im Speicher

Bei betätigter Taste [SET] SET

* Auswahl des Musters

a Speichernummer / Anzahl der registrierten Muster
→ Mustername

Wechsel der Auswahl mit Löschtaste [CLEAR] CLEAR nach

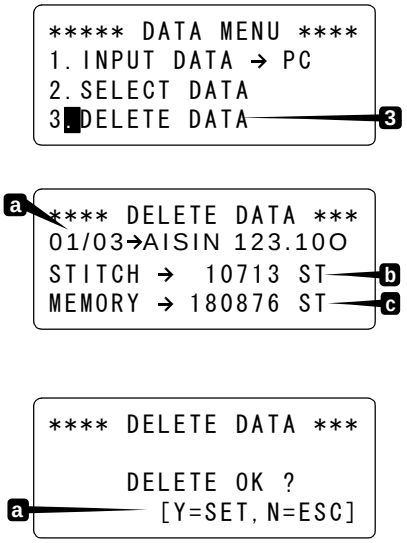
Betätigen der Tasten für Bügelbewegung ▲ und ▼.

b Stichanzahl des gespeicherten Musters

c Verfügbarer Speicherplatz

* Bestätigung für Löschvorgang

a Um Löschvorgang zu bestätigen (Y - ja), Taste [SET] SET betätigen. Um Löschvorgang abzubrechen (N - nein), [ESCAPE]-Taste ESCAPE betätigen.



Eingabemodus

4 Eingabemodus für Muster

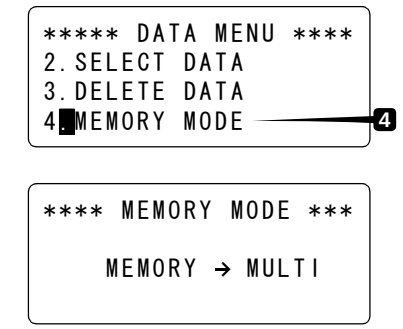
Bei betätigter Taste [SET] SET

a Auswahl Modus (SINGLE/MULTI)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

SINGLE: Stickvorgang ist möglich, ohne das Muster im Speicher abzuspeichern

MULTI: Muster wird im Speicher erfasst

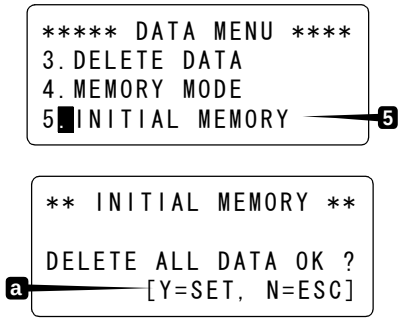


Speicherinitialisierung

5 Speicherinitialisierung

Wenn die SET-Taste SET gedrückt wird

a Um Löschvorgang zu bestätigen (Y - ja), Taste [SET] SET betätigen. Um Löschvorgang abzubrechen (N - nein), [ESCAPE]-Taste ESCAPE betätigen.



● Farbwechseleinstellung: Drücken von

im "EMB START" -Modus.

Auswahl der Nadelstange

* Bei automatischem Farbwechsel-Modus:

1 Farbwechsel-Modus (AUTOMATISCH / MANUELL)

Drücken Sie die Taste für den Farbwechsel-Modus

, um zu wählen.

📖 Bei manuellem Farbwechsel-Modus leuchtet die Lampe.

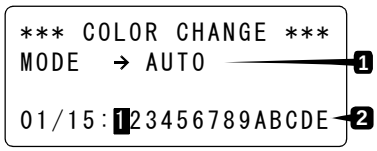
2 Derzeitiger Schritt / Gesamtanzahl von Schritten: Farbwechselabfolge

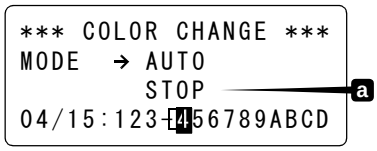
Wählen Sie mit den Tasten für die Rahmenbewegung ◀ und ▶ und zehn Tasten.

📖 - : Pause" kann eingefügt werden durch Betätigen der Taste

STOP

a Der Betrieb der Nadelstangen wird vorübergehend unterbrochen.





* Bei manuellem Farbwechsel-Modus:

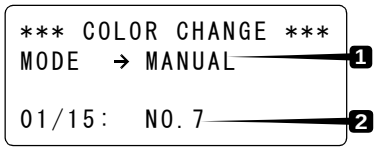
1 Farbwechsel-Modus (AUTO/MANUAL)

Drücken Sie die Taste für den Farbwechsel-Modus

, um zu wählen.

2 Momentan ausgeführter Schritt / Gesamtanzahl der Schritte:

Gegenwärtige Nadelstangen-Nummer

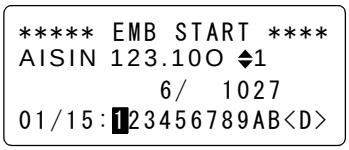


FUNKTIONSMENÜ

ANZEIGE WECHSELN

Wechselt zwischen den angezeigten Informationen während des Stickvorgangs - Stichanzahl oder Geschwindigkeit der Hauptantriebswelle [*1] .

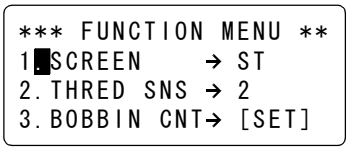
1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.



☞

betätigen.

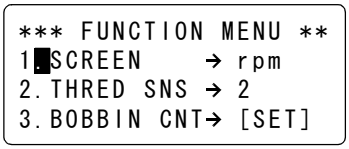
2 Wechsel zum gewünschten Anzeigemodus.



☞ Wählen Sie "ST: stitch" (Stich) oder "rpm: number of revolutions" (UPM: Umdrehungen pro Minute) für "SCREEN", indem Sie folgende Tasten verwenden:

und (Tasten für die Bügelbewegung)

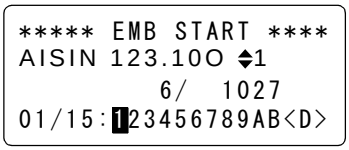
3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



☞

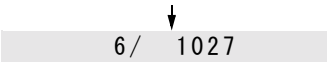
betätigen.

4 Abschließen des Arbeitsganges



📖 Bildschirm: ST / rpm (U/min)

Stichanzahl gesamt für den Muster-Datensatz beim Stickvorgang



Momentane Geschwindigkeit der Hauptantriebswelle

*1: Auch wenn "*rpm*" (U/min) gewählt wurde, wird die beim Stickvorgang eingestellte Stichanzahl für die Musterdaten angezeigt, wenn die Maschine gestoppt ist.

SENSOR FÜR FADENRISS

Stellt das Sensorniveau zum Erfassen von Fadenrissen ein.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Auswählen von "2. THRED SNS" (Sensor zum Erkennen von Fadenriss).

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → OFF
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

3 Auswählen der gewünschten Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → OFF
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ Um für "THRED SENS" (Sensor für Fadenriss) "OFF" (AUS), "1", "2", "3", "4" oder "5" zu wählen, sind folgende Tasten zu betätigen:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 3
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Einstellung: OFF / 1 / 2 / 3 / 4 / 5
- OFF: Fadenrisse werden nicht erfasst.
- 1 - 5: Erkennen von Fadenriss bei eingestellter Stichanzahl.

* Die Empfindlichkeit steigt, je kleiner die Ziffer gewählt wird.

SPULENVORRATZÄHLER (EINSTELLEN)

Stellt die Stichanzahl ein, die zum automatischen Maschinenstopp führt.

Wenn die gezählte Stichanzahl den voreingestellten Wert erreicht, wird die Maschine automatisch gestoppt.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Auswählen von "3. BOBBIN CNT" (Spulenzähler).

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ SET betätigen.

4 Auswählen von "PRESET" (Voreinstellen).

```
**** BOBBIN CNT ****

COUNTER →       0 ST
PRESET  →       0 ST
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

5 Eingeben der voreingestellten Stichanzahl.

```
**** BOBBIN CNT ****

COUNTER →       0 ST
PRESET  →       0 ST
```

☞ 7 8 9 0 / 4 5 6 / 1 2 3

Eingeben der voreingestellten Anzahl über die Zifferntasten.

6 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Eingabe.

```
**** BOBBIN CNT ****

COUNTER →       0 ST
PRESET  →   30000 ST
```

☞ SET betätigen.

📖 Ermittelt die für den Spulenzähler eingestellte Stichanzahl, damit die Maschine stoppt, bevor der untere Faden aufgebraucht ist.

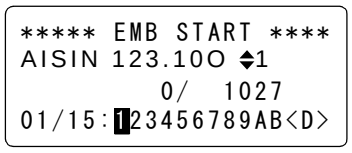
📖 Bei fehlerhafter Eingabe kann der eingegebene Wert durch Betätigen der Taste CLEAR gelöscht werden, der richtige Wert kann nun eingegeben werden.

📖 Wird die von Zähler eingestellte Anzahl von Stichen erreicht, stoppt die Maschine automatisch, der Summer ertönt und folgende Meldung wird angezeigt.

`LOWER THREAD RUN OUT`

Nach Betätigen der Taste STOP (zum Zurücksetzen der Alarmmeldung) können nun die notwendigen Arbeitsgänge ausgeführt werden, um den Betrieb wieder aufzunehmen.

7 Abschließen des Arbeitsganges



SPULENVORRATZÄHLER (ZÄHLER)

Löscht die gezählte Stichanzahl [*1].

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Auswählen von "3. BOBBIN CNT" (Spulenzähler).

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ SET betätigen.

4 Löschen der ZÄHLER-Daten (COUNTER).

```
**** BOBBIN CNT ****

COUNTER →    1278 ST
PRESET  →   30000 ST
```

☞ SET betätigen.

📖 Die voreingestellten Daten (PRESET) können auch durch Betätigen der Taste CLEAR gelöscht werden, nachdem für den SPULENZÄHLER (BOBBIN CNT) die Taste [SET] gewählt wurde.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung des Arbeitsganges.

```
**** BOBBIN CNT ****

COUNTER →       0 ST
PRESET  →   30000 ST
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

*1: Der Spulenzähler (ZÄHLER) funktioniert nur, wenn die voreingestellten Daten gesetzt sind.

VERRIEGLUNGSSTICHE

Setzt einen "Verrieglungsstich" am Start und am Ende des Nähvorgangs.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION betätigen.

3 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.   → So Eo
5.SATIN ADJ. → OFF
6.SLOW START → 2 ST
```

☞ Auswählen der Einstellung durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.   → S- Eo
5.SATIN ADJ. → OFF
6.SLOW START → 2 ST
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 ◀: So / S-

▶: Eo / E-

So: Verrieglungsstich am Start des Nähvorgangs.
Eo: Verrieglungsstich am Ende des Nähvorgangs.
S-, E-: Kein Verrieglungsstich

📖 Verrieglungsstich:
Einzel-Vor- und Rückstich

SATIN-EINSTELLUNG

Stellt die Satin-Stichbreite ein.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⇕1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN    → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION betätigen.

3 Auswählen von "4. SATIN ADJ." (Einstellung der Satin-Stichbreite).

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.    → So Eo
5.SATIN ADJ.  → OFF
6.SLOW START  → 2 ST
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.    → So Eo
5.SATIN ADJ.  → OFF
6.SLOW START  → 2 ST
```

☞ Um für "SATIN ADJ" (SATIN-EINSTELLUNG) "OFF" (AUS), "1", "2", "3", "4" oder "5" zu wählen, sind folgende Tasten zu betätigen:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.    → So Eo
5.SATIN ADJ.  → 1
6.SLOW START  → 2 ST
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⇕1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Einstellung: OFF / 1 / 2 / 3 / 4 / 5
- OFF: Satin-Stichbreite nicht eingestellt.
- 1 - 5: 0,1 - 0,5 mm

📖 Die Satin-Stichbreite wird an beiden Seiten mit dem Einstellwert verlängert.

LANGSAMER START

Stellt die Anzahl der langsamen Stiche bei langsamer Geschwindigkeit ein (bei Nähbeginn und nach dem Fadenschneiden).

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION betätigen.

3 Auswählen von "5. SLOW START" (langsamer Start).

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.    → So Eo
5.SATIN ADJ.  → OFF
6.SLOW START  → 2 ST
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.    → So Eo
5.SATIN ADJ.  → OFF
6.SLOW START  → 2 ST
```

☞ Auswählen von "2" bis "9" durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: 2 - 9 Stiche
Anzahl der Stiche für einen langsamen Start

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
4.LOCK ST.    → So Eo
5.SATIN ADJ.  → OFF
6.SLOW START  → 2 ST
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

SRUNGSTICHE EINSTELLEN

Schaltet ein Fadenschneiden nach Anzahl von Stiche nach aufeinanderfolgenden Vorschüben ein.

📖 Der Faden wird unter Verwendung der kontinuierlichen Vorschubsignale justiert.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ▲▼1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION + FUNCTION

Taste für Funktionsmenü zweimal betätigen.

3 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "0", "1"... oder "9".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: 0 / 1 / 2 / ... / 8 / 9 (ST)
- 0: Wird nicht eingefügt.

📖 Bei ständig gedrückter ◀ oder ▶ - Taste werden die Werte schneller geändert.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ SET betätigen.

📖 Wenn die Anzahl der aufeinanderfolgenden Sprungstiche den eingestellten Wert erreicht hat, erfolgt ein Fadenschneiden.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ▲▼1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

SPRUNGSTICHLÄNGE

Setzt die Bedingung (Länge) zum Konvertieren von Stichen in einen Vorschub. Stiche, die länger als die eingestellte Länge sind, werden in einen Vorschub konvertiert.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION + FUNCTION

Taste für Funktionsmenü zweimal betätigen.

3 Auswählen von "8. JUMP LENTH" (Stichlänge).

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "OFF" (AUS), "4.0"... oder "9.9".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: OFF, 4.0 ... 9.9 (ST)
- OFF: Wird nicht eingefügt.

📖 Bei ständig gedrückter ◀ oder ▶- Taste werden die Werte schneller geändert.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

FADENLÄNGE

Stellt die Länge des Anfangsfadens nach dem Fadenschneiden ein.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN    → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION + FUNCTION

Taste für Funktionsmenü zweimal betätigen.

3 Auswählen von "9. TRIM LENTH" (Fadenlänge).

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "1"... oder"17"

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
7.TRIM JUMP → 3 ST
8.JUMP LNGTH→ 6.0mm
9.TRIM LNGTH→ 3
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Einstellung:1 / 2 / 3 / ... / 17

Kürzer ← 1 — 8 — 17 → Länger

Bei kleinerem Wert wird eine kürzere Fadenjustierlänge gewählt, bei größerem Wert wird eine längere Fadenjustierlänge gewählt.

ZEITEINSTELLUNG FÜR DEN FADENSCHNEIDER

Passt die Zeiteinstellung für den Fadenabschneider an.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION + FUNCTION + FUNCTION

Taste für Funktionsmenü dreimal betätigen.

3 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
A.TRIM TMNG → + 3
B.COM SPEED → 9600
C.MACHINE   → 1
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "-10"... oder "+10".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
A.TRIM TMNG → + 3
B.COM SPEED → 9600
C.MACHINE   → 1
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Einstellung: -10 / ... / -1 / 0 / +1 / ... / +10

Später ← -10 ... 0 ... +10 → Früher

Regeln Sie die Zeit, sodass die Fadenlänge nach dem Trimmen des verwendeten Fadens erreicht wird.

GESCHWINDIGKEIT FÜR DATENÜBERTRAGUNG

Stellt die Geschwindigkeit für die Datenübertragung (bps) bei der Kommunikation über die serielle Schnittstelle ein.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
*** FUNCTION MENU **
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

☞ FUNCTION + FUNCTION + FUNCTION

Taste für Funktionsmenü dreimal betätigen.

3 Auswählen von "B. COM SPEED" (Geschwindigkeit für Datenübertragung).

```
*** FUNCTION MENU **
A.TRIM TMNG → + 0
B.COM SPEED → 38400
C.MACHINE   → 1
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
A.TRIM TMNG → + 0
B.COM SPEED → 38400
C.MACHINE   → 1
```

☞ Auswählen von "9600", "19200" oder "38400" (bps) (entsprechend der Übertragungsgeschwindigkeit für den PC der Übertragungsseite) durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** FUNCTION MENU **
A.TRIM TMNG → + 0
B.COM SPEED → 38400
C.MACHINE   → 1
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

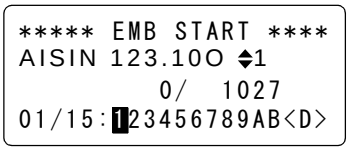
```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

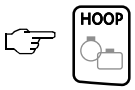
RAHMENMENÜ

RAHMENMODUS

Setzt den Rahmenmodus für die Stickmaschine - flat / cap / sleeve (Flach / Kappe / Röhre).

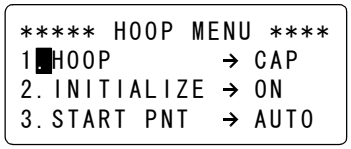
1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.





betätigen.

2 Auswählen des Typs des Stickrahmens.

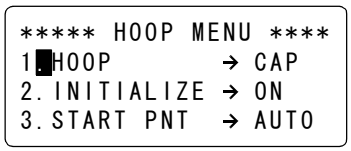


Auswählen von "FLAT" (Flach), "CAP" (Kappe) oder "SLEEVE" (Buchse) durch Betätigen der folgenden Tasten:

und (Tasten für die Bügelbewegung)

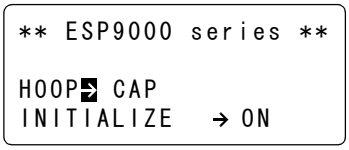
📖 Einstellung: FLAT / CAP / SLEEVE

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



betätigen.

4 Abschließen des Arbeitsganges



📖 Die Bildschirmanzeige wechselt zum Ausgangsbildschirm (erste Bildschirmmeldung, wenn das Gerät eingeschaltet wird), wenn der Bügelmodus eingestellt ist. Um den EMB START - Bildschirm anzuzeigen, ist die Taste [SET] zu betätigen.

INITIALISIERUNG (STARTPUNKT)

Hier wird eingestellt, ob nach Inbetriebnahme der Maschine nach dem Startpunkt gesucht wird.

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ HOOP betätigen.

2 Auswählen von "2. INITIALIZE" (Initialisierung).

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

3 Auswählen der Einstellung.

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "ON" (EIN) oder "OFF" (AUS).

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Einstellung: ON / OFF
- ON: Wenn nach Inbetriebnahme die Taste [SET] betätigt wird, geht der Rahmen automatisch zum Startpunkt zurück.
- OFF: Der Rahmen geht nicht automatisch zurück.

MODUS ZUM ZURÜCKSETZEN DES STARTPUNKTS

Stellt den Modus (automatisch/manuell) für die Bewegung des Rahmens zum Startbeginn ein (bei Inbetriebnahme).

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ SET betätigen.

2 Auswählen von "3. START PNT" (Startpunkt).

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

3 Auswählen der Einstellung.

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "AUTO" (AUTO) oder MANUAL (MANUELL).

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE → ON
3.START PNT  → AUTO
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Einstellung: AUTO / MANUAL
- AUTO: Nach Abschluss des Stickvorgangs geht der Rahmen automatisch zum Startpunkt zurück
- MANUAL: Der Rahmen bleibt an der Position stehen, in der der Stickvorgang beendet wurde. Damit der Rahmen zum Startpunkt zurückgeht, ist die Taste [START POINT] (Startpunkt zurücksetzen) zu betätigen.

MANUELLE GESCHWINDIGKEIT DES RAHMENS

Regelt die Bügelbewegungsgeschwindigkeit.

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ HOOP betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ HOOP betätigen.

3 Auswählen der Einstellung.

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD → 3
5.HOOP TMNG  → AUTO
6.OFFSET     → AUTO
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "1", "2" oder "3".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD → 3
5.HOOP TMNG  → AUTO
6.OFFSET     → AUTO
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Einstellung:1 / 2 / 3

1	2	3
Hohe Geschwin-digkeit	Mittlere Geschwin-digkeit	Langsame Geschwin-digkeit

RAHMEN-ZEITEINSTELLUNG

Setzt den Zeitbeginn für die Bewegung des Rahmens.

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ HOOP betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ HOOP betätigen.

3 Auswählen von "5. HOOP TMNG" (Zeitbeginn für die Bewegung des Rahmens).

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD→ 1
5.HOOP TMNG → AUTO
6.OFFSET    → MANUAL
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD→ 1
5.HOOP TMNG → AUTO
6.OFFSET    → MANUAL
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "AUTO" oder "250°".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: AUTO / 250°

- AUTO: Automatische Anpassung
- 250°: Der Rahmen-Antrieb startet stets bei 250°.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD → 1
5.HOOP TMNG  → 250°
6.OFFSET     → 2
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

VERSETZEN DES RAHMENS

Hier wird eingestellt, ob sich der Rahmen automatisch zur Versetz-Position bewegt wird.

📖 Weitere Informationen über Versetzen auf den Seiten 76 und 77.

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ HOOP betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
***** HOOP MENU ****
1.HOOP       → FLAT
2.INITIALIZE→ ON
3.START PNT → MANUAL
```

☞ HOOP betätigen.

3 Auswählen von "6. OFFSET" (Versetzen des Rahmens).

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD → 1
5.HOOP TMNG  → AUTO
6.OFFSET     → AUTO
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD → 1
5.HOOP TMNG  → AUTO
6.OFFSET     → AUTO
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "AUTO" (AUTO) oder MANUAL (MANUELL).

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: AUTO / MANUAL
- AUTO: Nach Abschluss des Stickvorganges wird der Bügel automatisch zur Versetz-Position bewegt.
- MANUAL: Der Bügel wird nicht automatisch bewegt. Wenn "OFFSET" (Versetzen) betätigt wird, wird der Bügel automatisch zur voreingestellten Versetz-Position bewegt.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** HOOP MENU ****
4.MANUAL SPD→ 1
5.HOOP TMNG → AUTO
6.OFFSET    → MANUAL
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

EDITIEREN

DREHEN DES MUSTERS

Stellt den Winkel ein, um den die eingegebenen Musterdaten gedreht werden.

📖 Weitere Informationen über Drehen des Musters auf Seite 83.

1 Wechsel der Anzeige zum EDITIERMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ EDIT betätigen.

2 Auswählen des Winkels.

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  0°
2.MIRROR    →  OFF
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "0°", "90°", "180°" oder "270°".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Der Drehungswinkel kann in Schritten zu 90° eingestellt werden.

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  180°
2.MIRROR    →  OFF
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ SET betätigen.

📖 Um die Musterdaten durchgehend zu editieren, ist der Cursor auf "MIRROR" (Spiegeln) oder "REPEAT" (Wiederholen) zu bewegen (mit Hilfe der Taste für Bügelbewegung ▼) und die Daten für "MIRROR" (Spiegeln) oder "REPEAT" (Wiederholen) einzugeben, bevor die Taste [SET] gedrückt wird.

4 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

SPIEGELN

Stellt die Symmetrieachse für das Spiegeln der Musterdaten ein.

📖 Weitere Informationen auf Seite 83.

1 Wechsel der Anzeige zum EDITIERMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ EDIT betätigen.

2 Auswählen von "2. MIRROR" (Spiegeln der Musterdaten).

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  0°
2.MIRROR    →  OFF
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

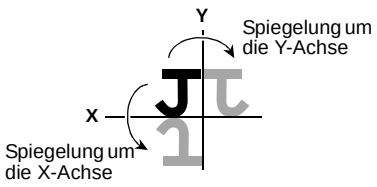
3 Auswählen der Achse, die als Grundlinie zur Spiegelung der Musterdaten dient.

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  0°
2.MIRROR    →  OFF
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "OFF" (AUS), "X", "Y" oder "XY".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Die Daten werden symmetrisch zur X-/Y-Achse gespiegelt.



4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  0°
2.MIRROR    →  Y
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ SET betätigen.

📖 Um die Musterdaten durchgehend zu editieren, ist der Cursor auf "ROTATE" (Drehen) oder "REPEAT" (Wiederholen) zu bewegen (mit Hilfe der Taste für Bügelbewegung ▼) und die Daten für "ROTATE" (Drehen) oder "REPEAT" (Wiederholen) einzugeben, bevor die Taste [SET] gedrückt wird.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

MUSTER WIEDERHOLEN

Stellt die Daten zur Definition der Vorlage ein, um die eingegebenen Musterdaten wiederholt zu plazieren.

📖 Für Einzelheiten zur Wiederholung von Muster, siehe Seite 84.

1 Wechsel der Anzeige zum EDITIERMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⇕1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ EDIT betätigen.

2 Auswählen von "3. REPEAT" (Wiederholen der Musterdaten).

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  0°
2.MIRROR    →  OFF
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  0°
2.MIRROR    →  OFF
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ SET betätigen.

4 Bestimmen der Richtung.

```
** REPEAT SETTING **
DIR      → HORIZONTAL
TIMES    → 01
SPACE    →   0 mm
```

☞ Auswählen von "HORIZONTAL" oder "VERTICAL" (vertikal) durch Betätigen der folgenden Tasten: ◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: HORIZONTAL / VERTICAL

5 Auswählen von "TIMES" (Anzahl der Wiederholungen).

```
** REPEAT SETTING **
DIR      → VERTICAL
TIMES    → 01
SPACE    →   0 mm
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

6 Bestimmen der Anzahl der Wiederholungen.

```
** REPEAT SETTING **
DIR      → VERTICAL
TIMES    → 01
SPACE    →   0 mm
```

☞ Wählen Sie mithilfe folgender Tasten "01" ... oder "99". ◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: 01 - 99

7 Auswählen von "SPACE" (Muster zu Musterabstand).

```
** REPEAT SETTING **
DIR      → VERTICAL
TIMES    → 04
SPACE    →   0 mm
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

8 Definieren des Abstandes.

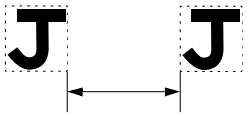
```
** REPEAT SETTING **
DIR    → VERTICAL
TIMES  → 04
SPACE  →   0 mm
```

☞ Wählen Sie mithilfe folgender Tasten "0" ... oder "255".

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Einstellung: 0 - 255 mm

📖 SPACE (Abstand) zeigt den Abstand zwischen den nebeneinander liegenden Musterdaten an.



9 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
** REPEAT SETTING **
DIR    → VERTICAL
TIMES  → 04
SPACE  →  88 mm
```

☞ SET betätigen.

10 Betätigen der Taste [SET], um zum Bildschirm für das EDITIERMENÜ zurückzugelangen.

```
***** EDIT MENU ****
1.ROTATE    →  0°
2.MIRROR    → OFF
3.REPEAT    →  [SET]
```

☞ SET betätigen.

📖 Um die Musterdaten durchgehend zu editieren, ist "ROTATE" (Drehen) oder "MIRROR" (Spiegeln) zu wählen, bevor die Taste [SET] gedrückt wird.

11 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ▲▼1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

EINSTELLUNGEN FÜR FARBWECHSEL

FARBWECHSEL-MODUS

Stellt den Farbwechselmodus ein - automatisch oder manuell.

1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ COLOR betätigen.

2 Auswählen des gewünschten Modus.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

01/15:123456789ABCDE
```

☞ AUTO MANUAL betätigen.

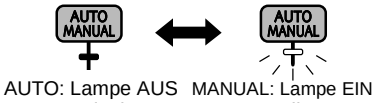
3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → MANUAL

01/15:  NO.D
```

☞ SET betätigen.

4 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:  NO.D
```



AUTO: Lampe AUS
Automatischer Farbwechsel

MANUAL: Lampe EIN
Manueller Farbwechsel

Wenn der manuelle Modus eingestellt ist, wird die gegenwärtig genutzte Nadelnummer wie unten angezeigt.

```
01/15:  NO.D
```

Informationen über die Änderung der Nadelstange finden Sie im manuellen Betriebsmodus auf Seite 61.

EINSTELLUNGEN FÜR DIE WAHL DER NADELSTANGEN (EINGABE)

Stellt den Nadelstangenschritt am Bildschirm ein.

1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  2451
01/04:                <D>
```

☞ COLOR betätigen.

2 Eingeben der Nadelstangen-Nummer (zum Beispiel: Nadelstange Nr. 11).

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

01/04:
```

☞ Betätigen der Tasten in der Reihenfolge +10 + 1 .

3 Eingeben der Nadelstangen-Nummer für den nächsten Schritt.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

02/04:B
```

☞ 7 8 9 0
4 5 6
1 2 3 +10
Auswählen der Nadelstangen-Nummer über die Zifferntasten.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung der Nadelstangen-Nummer.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

04/04:B573
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  2451
01/04:B573            <D>
```

📖 Um Nadelstangen-Nummern nacheinander einzugeben, ist der Arbeitsgang für die Schritte "Eingeben der Nadelstangen-Nummer" à "Eingeben der Nadelstangen-Nummer für den nächsten Schritt" zu wiederholen. Nach erfolgter Eingabe der Nadelstangen-Nummer für alle gewünschten Schritte ist die Taste [SET] zu betätigen.

Nadelstange Nr.	Nr. 1	…	Nr. 10	Nr. 11
Operation	1		+10 + 0	+10 + 1
Anzeige	1	…	A	B

📖 Die Nadelstangen-Nummern 10, 11, 12, 13, 14 und 15 werden auf dem LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt als A, B, C, D, E und F.

📖 Einstellen der Nadelstangen-Nummer für alle Schritte.

EINSTELLUNGEN FÜR NADELSTANGEN (ÄNDERUNG)

Ändert die Nadelstangen-Nummer für einen gewünschten Schritt.

1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/99:123456789AB<D>
```

☞ COLOR betätigen.

2 Auswählen des gewünschten Schritts.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

01/15:326485179ABCDE
```

☞ Bewegen des Cursors zu dem Schritt, in dem die Nadelstangen-Nummer geändert werden soll, durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

3 Eingeben der Nadelstangen-Nummer (zum Beispiel: Änderung der Nadelstange Nr. 2 zu Nadelstange Nr. 11).

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

02/15:326485179ABCDE
```

☞ Betätigen der Tasten in der Reihenfolge +10 + 1 .

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung der Nadelstangen-Nummer.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

03/15:32 485179ABDE
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:326485179AB<D>
```

📖 Um die Nadelstangen-Nummern für andere Schritte zu ändern, ist der Arbeitsgang "Auswählen des gewünschten Schritts" → "Eingeben der Nadelstangen-Nummer" zu wiederholen. Nach Änderung der Nadelstangen-Nummer für alle gewünschten Schritte ist die Taste [SET] zu betätigen.

Nadelstange Nr.	Nr. 1	…	Nr. 10	Nr. 11
Operation	1		+10 + 0	+10 + 1
Anzeige	1	…	A	B

📖 Die Nadelstangen-Nummern 10, 11, 12, 13, 14 und 15 werden auf dem LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt als A, B, C, D, E und F.

PAUSEN-EINSTELLUNGEN

Setzt eine Nähpause nach dem Farbwechsel.

1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ COLOR betätigen.

2 Auswählen des gewünschten Schritts.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

01/15:326485179ABCDE
```

☞ Wählen Sie den Schritt mithilfe der folgenden Tasten aus:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

3 Auswählen der Nadelstange (zum Beispiel: Setzen einer Pause im Nadelschritt 4)

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

04/15:326485179ABCDE
```

☞ ■ STOP betätigen.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO
STOP
04/15:326-485179ABCD
```

☞ SET betätigen.

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:326-485179A<D>
```

📖 Um eine Pause für andere Nadelstangen-Schritte zu setzen, ist der Arbeitsgang "Auswählen des gewünschten Schritts" → "Auswählen der Nadelstange" zu wiederholen. Nach dem Setzen einer Pause für alle gewünschten Schritte ist die Taste [SET] zu betätigen.

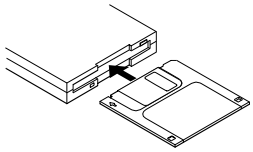
📖 Wenn die Pause gesetzt ist, wird vor dem eingestellten Schritt "-" eingefügt

DATENEINGABEMENÜ

DATENEINGABE (VON DISKETTE)

Der nachfolgende Text erklärt die Vorgehensweise für die Eingabe der Musterdaten von einer Diskette an die Maschine. Die einzugebenen Musterdaten sind als Daten für die Stickmaschine eingestellt.

1 Legen Sie die Diskette ins Diskettenlaufwerk ein.



2 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ▲▼1
          0/  1027
01/15:123-456789A<D>
```

☞ DATA betätigen.

Nadelstange Nr.	1	…	9	10	11	12	13	14	15
Anzeige	1	…	9	A	B	C	D	E	F

3 Auswählen von "335" (Diskette) für "1. INPUT DATA" (Dateneingabe).

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ Auswählen von "335" durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 Das schwarz blinkende Symbol auf der Anzeige zeigt die ausgewählte Position an.

```
1.INPUT DATA . PC→
```

📖 "335" ist ein Modellname für das Diskettenlaufwerk.

4 Einlesen der Diskette.

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → 335
2SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ SET betätigen.

📖 Während des Einlesens der Diskette erscheint folgende Meldung auf dem Bildschirm.

```
FILE SEARCHING
```

5 Auswahl der Musterdaten.

```
**** SELECT FILE ***
1     → AISIN900.10O
STITCH→  10713 ST
MEMORY→ 180876 ST
```

☞ Auswählen der Musterdaten durch Betätigen der folgenden Tasten:

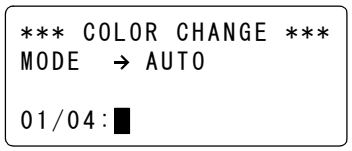
◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

6 Eingeben der ausgewählten Musterdaten.

```
**** SELECT FILE ***
09/23 → AISIN123.10O
STITCH→   2451 ST
MEMORY→ 180876 ST
```

☞ SET betätigen.

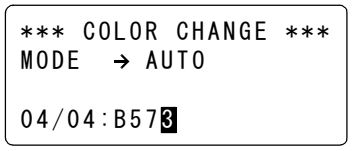
7 Stellen Sie die Nadelstangenschritte (Beispiel: 11 (B), 5, 7, 3) ein.



☞ 7 8 9 0 / 4 5 6 / 1 2 3 +10

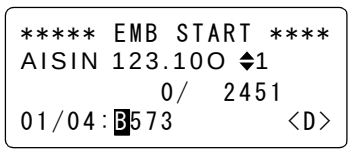
Bestimmen der Nummer, bei der die Nadelstange geändert wird, über die Zifferntasten.

8 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



☞ SET betätigen.

9 Abschließen des Arbeitsganges

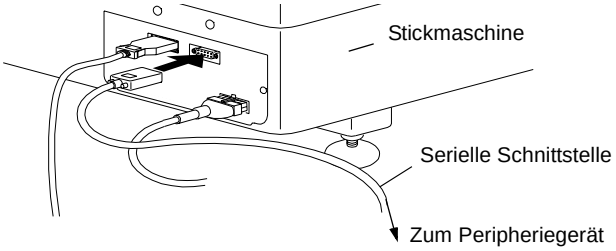


📖 Die einzugebenen Musterdaten sind als Daten für die Stickmaschine eingestellt.

DATENEINGABE (PC)

Im Folgenden wird die Eingabe von Musterdaten vom Peripheriegerät erklärt, das an die serielle Schnittstelle der Maschine angeschlossen ist (PC). Die Eingabedaten werden als Stickdaten festgelegt.

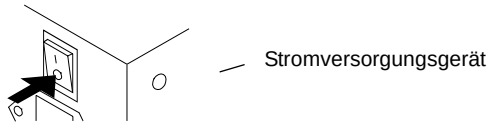
1 Verbinden des Peripheriegeräts mit der seriellen Schnittstelle der Maschine.



Bevor Sie ein Peripheriegerät (PC) an die Maschine (serielle Schnittstelle) anschließen, schalten Sie die Stromversorgung zum Peripheriegerät und zur Maschine aus.

Verwenden Sie das Spezialkabel (separat zu kaufen) für das Anschließen des Periphieriegeräts (PC) an die serielle Schnittstelle der Maschine.

2 Netzschalter der Maschine EIN.



3 Nachdem Sie sich vergewissert haben, dass die Maschine mit Strom versorgt wird, schalten Sie die Stromzufuhr des Peripheriegeräts ein.

4 Senden der Musterdaten vom Peripheriegerät.

5 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.

```
***** EMB START *****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/99:123-56789AB<D>
```

☞ DATA betätigen.

6 Auswählen von "PC" für "1. INPUT DATA" (Dateneingabe).

```
***** DATA MENU ****
1. INPUT DATA ➔ 335
2. SELECT DATA
3. DELETE DATA
```

☞ Auswählen von "PC" durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

7 Lesen der Daten vom Peripheriegerät.

```
***** DATA MENU ****
1. INPUT DATA ➔ PC
2. SELECT DATA
3. DELETE DATA
```

☞ SET betätigen.

8 Drücken Sie [SET] (Beispiel: Im Fall von Muster Nr. 1).

```
*** INPUT THRU PC **
NUMBER → 01
NAME   → DATA 01
MEMORY → 280576 ST
```

☞ Betätigen der Tasten in der Reihenfolge [1] + [SET].

📖 Wenn nach der Eingabe der auf dem Peripheriegerät registrierten Musternummer die Taste [SET] gedrückt wird, erfolgt ein Einlesen der Daten.

9 Abschluss der Dateneingabe als Daten für die Stickmaschine.

```
***** EMB START ****
DATA 01   ◆1
          0/ 280576
01/12:123456789AB<D>
```

📖 Wenn die Daten eingelesen sind, erscheint auf dem Bildschirm die Anzeige für den Farbwechsel-Modus nach Eingabe der Musterdaten.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO

01/12:
```

Eingeben der Nadelstangen-Nummer an der Cursor-Position.
Siehe Seite 61.

AUSWÄHLEN VON MUSTER/DESIGN

Der nachfolgende Text erklärt die Vorgehensweise für die Einstellung der gespeicherten Musterdaten als Daten für die Stickmaschine.

1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123-456789A<D>
```

☞ DATA betätigen.

2 Auswählen von "2. SELECT DATA" (Auswählen von Daten).

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ SET betätigen.

4 Wählen Sie die Musterdaten (Beispiel: BLUME).

```
**** SELECT DATA ***
01/03 → AISIN123.10O
STITCH→  10713 ST
MEMORY→ 180876 ST
```

☞ Auswählen der Musterdaten durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

5 Bestätigen der Musterdaten als Daten für die Stickmaschine.

```
**** SELECT DATA ***
03/03 → FLOWER.10O
STITCH→ 3972 ST
MEMORY→ 180876 ST
```

☞ SET betätigen.

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
 FLOWER.10O   ⬍1
         0/  3972
01/05:159AB      <D>
```

LÖSCHEN VON DATEN

Der nachfolgende Text erklärt die Vorgehensweise für das Löschen der in der Maschine gespeicherten Musterdaten.

1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123-456789A<D>
```

☞ DATA betätigen.

2 Auswählen von "3. DELETE DATA" (Löschen von Daten).

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Bügelbewegung).

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ SET betätigen.

4 Wählen Sie die zu löschenden Musterdaten (Beispiel: BLUME)

```
**** DELETE DATA ****
01/12 → AISIN123.10O
STITCH→ 1027 ST
MEMORY→ 180876 ST
```

☞ Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten das Muster:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

5 Betätigen der Taste [CLEAR] zum Löschen der ausgewählten Musterdaten.

```
**** DELETE DATA ****
07/12  →FLOWER.10O
STITCH → 3972 ST
MEMORY → 180876 ST
```

☞ SET betätigen.

6 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung des Arbeitsganges.

```
**** DELETE DATA ****

DELETE OK ?
[Y=SET,N=ESC]
```

☞ SET betätigen.

7 Abschließen des Arbeitsganges

```
**** DELETE DATA ****
07/11 → DOG.10O
STITCH→ 5098 ST
MEMORY→ 184848 ST
```

Um den EMB START - Bildschirm wiederherzustellen, ist die Esc-Taste zweimal zu drücken.

📖 Musterdaten können kontinuierlich gelöscht werden. Wiederholen Sie die Schritte 4, 5, 6 und 7.

SPEICHERMODUS

Hier wird festgelegt, ob die Musterdaten bei der Eingabe im Speicher abgespeichert werden oder nicht.

1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
          0/  1027
01/15:123-456789A<D>
```

☞ DATA betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ DATA betätigen.

3 Auswählen von "4. MEMORY MODE" (Speichermodus).

```
***** DATA MENU ****
4.MEMORY MODE
5.INITIAL MEMORY
```

☞ SET betätigen.

4 Bestätigen der Auswahl.

```
***** DATA MENU ****
4.MEMORY MODE
5.INITIAL MEMORY
```

☞ SET betätigen.

5 Auswählen des gewünschten Modus.

```
**** MEMORY MODE ***

MEMORY → MULTI
```

☞ Auswählen von "MULTI" oder "SINGLE" durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

📖 MULTI: Zum Speichern von mehr als einem Satz an Musterdaten im Speicher
SINGLE: Zum Speichern von einem Satz von Musterdaten im Speicher

6 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
**** MEMORY MODE ***

MEMORY → SINGLE
```

☞ SET betätigen.

7 Abschließen des Arbeitsganges

📖 Wenn als "MEMORY MODE" (Speichermodus) "SINGLE" gewählt wurde, können die Daten vom PC oder 335 (Diskette) eingegeben werden.

📖 Um den EMB START - Bildschirm wiederherzustellen, ist die Esc-Taste zu drücken.

SPEICHERINITIALISIERUNG

Löscht alle im Speicher befindichen Musterdaten.

1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ▲▼1
          0/  1027
01/15:123-456789A<D>
```

☞ DATA betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

☞ DATA betätigen.

3 Auswählen von "5. INITIAL MEMORY" (Speicher initialisieren).

```
***** DATA MENU ****
4.MEMORY MODE
5.INITIAL MEMORY
```

☞ Bewegen Sie den Cursor mittels ▼

(Tasten für die Bügelbewegung).

4 Betätigen der Taste [SET], um den Speicher zu initialisieren.

```
***** DATA MENU ****
4.MEMORY MODE
5.INITIAL MEMORY
```

☞ SET betätigen.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung des Arbeitsganges.

```
** INITIAL MEMORY **

DELETE ALL DATA OK ?
       [Y=SET,N=ESC]
```

☞ SET betätigen.

📖 Während der Speicherinitialisierung wird auf dem Bildschirm folgende Meldung angezeigt.

```
*** INITIALIZING ***
```

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** DATA MENU ****
1.INPUT DATA → PC
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
```

📖 Da alle Musterdaten gelöscht sind, können die Musterdaten mit diesem Schritt eingegebenen werden. Um den EMB START - Bildschirm wiederherzustellen, ohne Musterdaten einzugeben, ist die Esc-Taste zu drücken. Wenn keine Daten als Daten für die Stickmaschine definiert sind, sieht der EMB START - Bildschirm wie folgt aus.

```
***** EMB START ****
 .              ▲▼1
          0/     0
01/00:                (D)
```

MANUELLER BETRIEB

FARBWECHSEL

Dieser Arbeitsgang verschiebt das Nadelstangengehäuse für den Farbwechsel.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

1 Auswählen des Arbeitsgang manueller Farbwechsel.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ AUTO MANUAL betätigen.

2 Auswählen der Nadelstange.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:  NO.D
```

☞ ◀ ▶ betätigen.
COLOR CHANGE (FARBWECHSEL)

3 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:  NO.5
```

4 Stellen Sie den Modus von manuell auf automatisch zurück.

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:  NO.5
```

⇩

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ⬍1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ AUTO MANUAL betätigen.

📖 Wenn der Betriebsmodus von Automatisch auf Manuell gewechselt wird, leuchtet die Lampe auf.

AUTO MANUAL ➡ AUTO MANUAL

📖 Ein Betätigen der Taste verschiebt sich das Nadelstangengehäuse um eine Nadel.

Nach links verschieben ◀ ▶ Nach rechts verschieben
COLOR CHANGE (FARBWECHSEL)

📖 Wenn der Betriebsmodus von Manuell auf Automatisch zurückgesetzt wird, erlischt die Lampe.

AUTO MANUAL ➡ AUTO MANUAL

MODUS ZUM ZURÜCKSETZEN DES STARTPUNKTS

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen der Stickmaschine zum Startpunkt. [*1]

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

1 Auswählen des Arbeitsganges Zurücksetzen des Startpunkts.

```
***** EMB PAUSE ****
AISIN 123.10O ◆1
        58/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ START POINT betätigen.

2 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

```
***** EMB PAUSE ****

    CANCEL EMB ?
       [Y=SET,N=ESC]
```

☞ SET betätigen.

3 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

📖 Wenn der Rahmen während des Stickens zum Startpunkt zurückgesetzt wird, kann der Stickvorgang nicht fortgesetzt werden.

📖 Bei Betätigen der Taste [SET] geht der Rahmen zum Startpunkt.

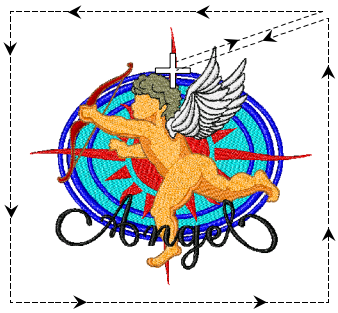
*1: Als Startpunkt gilt der Startpunkt des Musters. Wenn automatisches Versetzen eingestellt ist, wird die Versetz-Startposition als Startpunkt angesehen.

STICKBEREICH PRÜFEN (TRACE)

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen entlang des Stickbereichs (maximale Abmessungen: vertikal × horizontal) der Musterdaten.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.



1 Auswählen von TRACE (Stickbereich).

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ SET betätigen.

📖 Weitere Informationen über die Stickbereichfunktion auf Seite 88.

📖 Die Stickbereichfunktion ist während Stickvorgangs nicht möglich.

📖 Bei Betätigen der Taste [TRACE] (Stickbereich) während des Abtastens stoppt der Rahmen an der nächsten Ecke in der Richtung des momentanen Abtastvorgangs.
Bei erneutem Betätigen der Taste [TRACE] (Stickbereich) wird der Abtastvorgang wieder gestartet.

VERSETZEN DES RAHMENS (EINSTELLEN DER POSITION)

Dieser Arbeitsgang bestimmt die Versetz-Position, die als Startpunkt für das Muster angesehen wird.

⚠ ACHTUNG

Bei dieser Bedienung dürfen Sie Ihre Hände nicht unter die Nadel oder auf den Tisch legen. Ansonsten könnten Sie verletzt werden, wenn sich die Nadel oder der Bügel bewegt.

1 Auswählen von OFFSET (VERSETZEN).

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ MOVE HOOP betätigen.

2 Bestimmen der Versetz-Position.

```
***** EMB START ****
                OFFSET
Dx → +  0.0 (+  0.0)
Dy → +  0.0 (+  0.0)
```

☞ Einstellen der gewünschten Versetz-Position durch Betätigen der Tasten für Bügelbewegung.

📖 Bestimmt die Versetz-Position, hierbei wird der Rahmen zur gewünschten Position bewegt (Verwendung der Tasten für die Rahmenbewegung). Die Koordinaten für die Rahmenposition werden auf dem Bildschirm angezeigt.

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Position.

```
***** EMB START ****
                OFFSET
Dx → + 27.1 (+  0.0)
Dy → - 56.4 (+  0.0)
```

☞ SET betätigen.

📖 Bei Betätigen der Taste [SET] werden die Einstellpositionen in der Stickmaschine registriert, damit diese für alle Musterdaten angewendet werden können.

4 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB START ****
                OFFSET
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```

📖 Wenn im RAHMENMENÜ unter "6. OFFSET" (Versetzen des Rahmens) "AUTO" eingestellt ist, bewegt sich der Rahmen nach Abschluss des Stickvorgangs bis zur Versetz-Position. Es erscheint die links dargestellte Bildschirmanzeige. Hiermit wird angezeigt, dass der Rahmen an der Versetz-Position gestoppt wurde.

5 Zurücksetzen des Rahmens zur vorher festgelegten Position.

```
***** EMB START ****
                OFFSET
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```

⇩

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ◆1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ MOVE HOOP betätigen.

📖 Der Rahmen bewegt sich zurück zu der Position vor dem Versetzen (d.h. vor dem Betätigen der Taste für Versetzen).

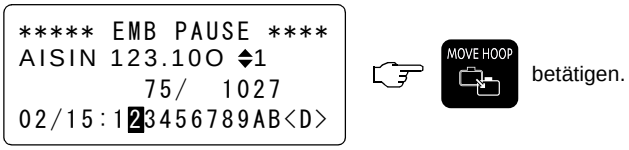
VERSETZEN (BEWEGEN DES RAHMENS)

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen zur Versetz-Position und zurück zur Position, die vor dem Versetzen eingestellt war.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

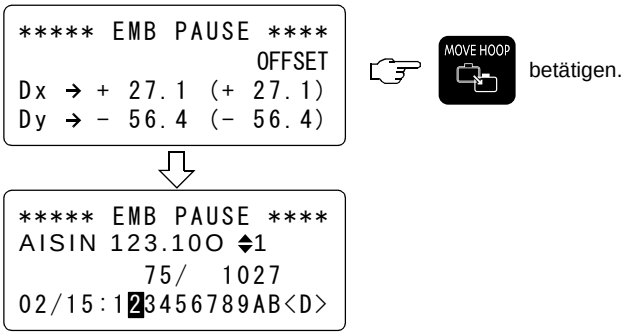
1 Auswählen von OFFSET (VERSETZEN).



☞ MOVE HOOP betätigen.

📖 Bei Betätigen der Taste für Versetzen bewegt sich der Rahmen zur festgelegten Versetz-Position.

2 Zurücksetzen des Rahmens zur vorher festgelegten Position.



☞ MOVE HOOP betätigen.

📖 Der Rahmen bewegt sich zurück zu der Position vor dem Versetzen (d.h. vor dem Betätigen der Taste für Versetzen).

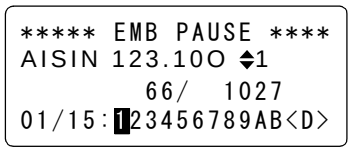
FADENSCHNEIDEN

Dieser Arbeitsgang schneidet den Faden.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

1 Auswählen von TRIMMING (Schneiden).



betätigen.

📖 Wenn Schneiden ausgewählt wurde, dreht sich die Hauptantriebswelle. Wenn Verriegelungsstich ausgewählt wurde (Seite 42), wird vor dem Schneidvorgang ein Stich gesetzt.

RAHMEN VORWÄRTS/RÜCKWÄRTS (BEWEGUNGSEINHEITEN)

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen vorwärts/rückwärts in den eingestellten Bewegungsschritten.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

1 MODUS wählen (Beispiel: Einheit für Farbwechsel).

```
***** EMB PAUSE ****
AISIN 123.10O ▲▼1
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ Drücken Sie mehrmals auf [MODE], um "C" auszuwählen, das für die Einheit für den Farbwechsel steht.

📖 Einstellung: 1 / 10 / 100 / C / n-ST
- 1 : Einheit mit 1 Stich
- 10 : Einheit mit 10 Stichen
- 100 : Einheit mit 100 Stichen
- C : Einheit für Farbwechsel
- n-ST : Numerische Tasteneingabe für Stichposition

2 Bügel nach vor in den Farbwechseleinheiten (Beispiel)

```
***** EMB PAUSE ****
 AISIN 123.10O ▲▼C
         0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ [FORWARD] betätigen.

📖 Bei Betätigen der Taste [FORWARD] (vorwärts) bewegt sich der Rahmen zur Stichposition für den Farbwechsel.
Bei jeder Betätigung der Taste [FORWARD] (vorwärts) bewegt sich der Rahmen zur nächsten Stichposition für den Farbwechsel.

3 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB PAUSE ****
 AISIN 123.10O ▲▼C
        75/  1027
02/15:123456789AB<D>
```

📖 Bei Betätigen der Taste [BACK] (rückwärts) bewegt sich der Bügel zur Stichposition für den Farbwechsel.
Bei jeder Betätigung der Taste [BACK] (rückwärts) bewegt sich der Bügel zur vorherigen Stichposition für den Farbwechsel.

RAHMEN VORWÄRTS/RÜCKWÄRTS (n-STICH - EINGABE)

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen vor/zurück bis zur eingegebenen Stichposition.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

1 Auswählen von MODE (n ST).

```
***** EMB PAUSE ****
 AISIN123.10O ◆C
        75/  1027
02/15:123456789AB<D>
```

☞ Drücken Sie mehrmals [MODE], um "n" auszuwählen, das für die Stichpositionseingabe-Zifferntaste steht.

📖 Einstellung: 1 / 10 / 100 / C / n-ST
- 1 : Einheit mit 1 Stich
- 10 : Einheit mit 10 Stichen
- 100 : Einheit mit 100 Stichen
- C : Einheit für Farbwechsel
- n-ST : Numerische Tasteneingabe für Stichposition

2 Geben Sie die Anzahl von Stichen ein (Beispiel: 356)

```
***** EMB PAUSE ****
AISIN123.10O ◆n ST
        75/  1027
02/15:123456789AB<D>
```

☞ [7] [8] [9] [0]
[4] [5] [6]
[1] [2] [3]

Eingeben der Stichanzahl über die Zifferntasten.

📖 Wenn die eingegebene Stichanzahl größer ist als die momentane Stichanzahl, bewegt sich der Rahmen vorwärts. Wenn die eingegebene Stichanzahl kleiner ist als die momentane Stichanzahl, bewegt sich der Rahmen rückwärts.

3 Bewegt den Rahmen bis zu eingegeben Stichposition.

```
*** FORWARD/BACK ***
AISIN123.10O ◆n ST
   *   356/  1027
02/15:123456789AB<D>
```

☞ [SET] betätigen.

📖 Bei Betätigen der Taste [SET] bewegt sich der Bügel vorwärts oder rückwärts (Bügelbewegung) zur eingegebenen Stichposition.

4 Abschließen des Arbeitsganges

```
***** EMB PAUSE ****
AISIN123.10O ◆n ST
        356/  1027
06/15:123456789AB<D>
```

RAHMEN VORWÄRTS

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen vorwärts.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

1 Auswählen von FORWARD (vorwärts).

```
***** EMB START ****
AISIN 123.10O ▲▼1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FORWARD betätigen.

📖 Wenn "Einheit mit 1 Stich" eingestellt ist, bewirkt das Betätigen der Taste [FORWARD] (vorwärts), dass sich der Rahmen um einen Stich nach vorn bewegt.

2 Taste [FORWARD] (vorwärts) gedrückt halten.

```
****** FORWARD *****
AISIN 123.10O ▲▼1
          2/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

☞ FORWARD betätigen.

📖 Wenn die Taste [FORWARD] (vorwärts) länger als 1 Sekunde gedrückt wird, bewegt sich der Rahmen nach vorn, auch wenn die Taste [FORWARD] (vorwärts) losgelassen wird. Durch Drücken der Taste [STOP] wird der Rahmen gestoppt.

3 Der Rahmen stoppt an der Position für den Farbwechsel.

```
***** EMB PAUSE ****
AISIN 123.10O ▲▼1
         75/  1027
02/15:123456789AB<D>
```

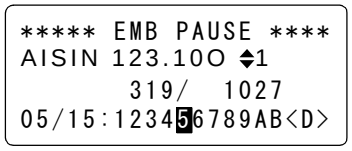
RAHMEN RÜCKWÄRTS

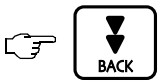
Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen rückwärts.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Bügel verletzt werden.

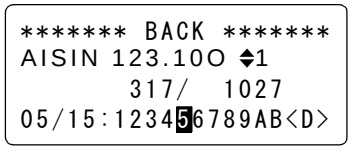
1 Auswählen von BACK (rückwärts).

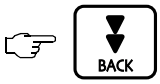




betätigen.

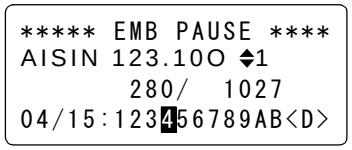
2 Taste [BACK] (rückwärts) gedrückt halten.





betätigen.

3 Der Rahmen stoppt an der Position für den Farbwechsel.



📖 Wenn "Einheit mit 1 Stich" eingestellt ist, bewirkt das Betätigen der Taste [BACK] (rückwärts), dass sich der Rahmen einmal um einen Stich zurück bewegt.

📖 Wenn die Taste [BACK] (rückwärts) länger als 1 Sekunde gedrückt wird, bewegt sich der Rahmen rückwärts, auch wenn die Taste [BACK] (rückwärts) losgelassen wird. Durch Drücken der Taste [STOP] wird der Rahmen gestoppt.

📖 Der Rahmen bewegt sich weiter rückwärts, bis zur Position für den Farbwechsel.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

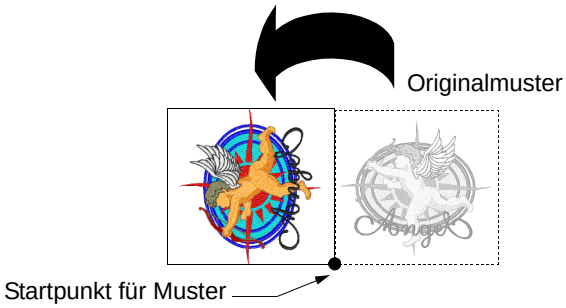
DREHEN

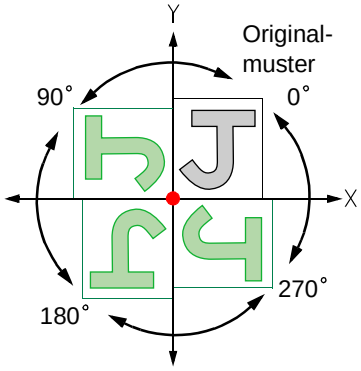
Diese Funktion dreht die Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind.

Die Musterdaten werden um den Startpunkt des Musters gedreht.

Drehungsschritte: 90˚

<Beispiel: Drehung um 90˚>





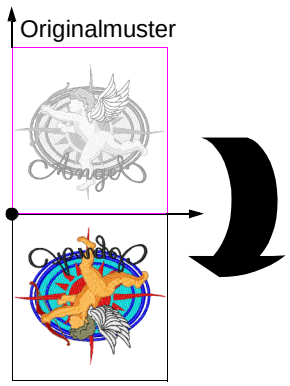
SPIEGELN

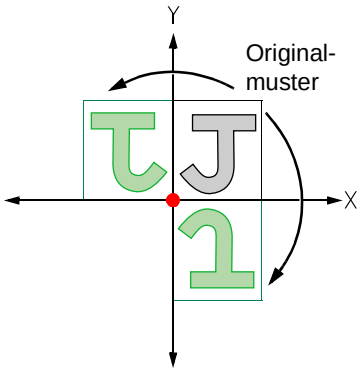
Diese Funktion spiegelt die Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind.

Die Musterdaten werden an der X- / Y-Achse gedreht, die durch den Startpunkt des Musters verläuft.

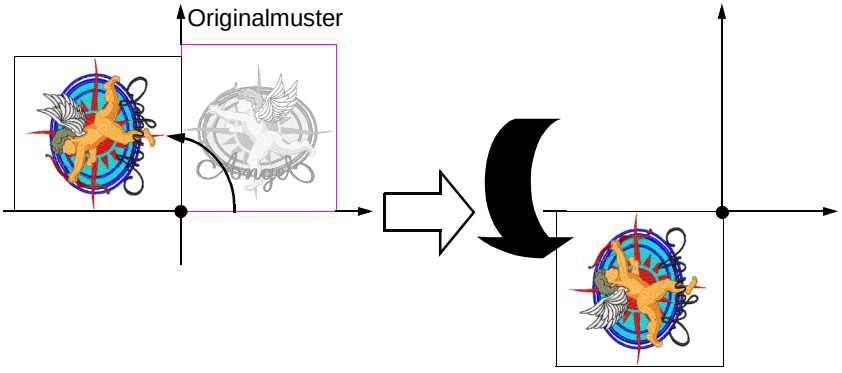
Spiegelachse: X (Spiegelung an X-Achse) / Y (Spiegelung an Y-Achse)

<Beispiel: Spiegelung an X-Achse>





<Beispiel: Drehung um 90˚ und anschließende Spiegelung an der X-Achse>

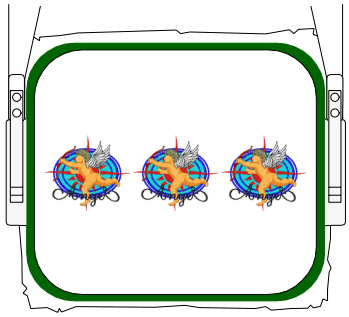


Wenn sowohl DREHEN als auch SPIEGLN ausgewählt ist, werden die Musterdaten zuerst gedreht und dann gespiegelt.

WIEDERHOLEN

Diese Funktion stickt wiederholt die Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind.

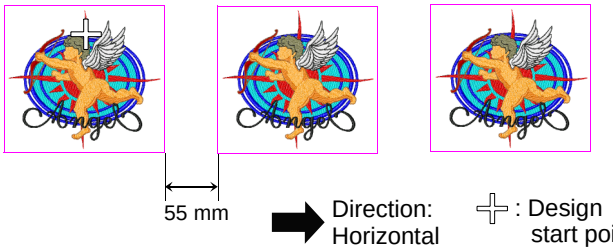
Mit dieser Funktion kann die Richtung der Wiederholungen, die Anzahl der Wiederholungen und der Abstand zwischen den Mustern eingestellt werden.



🕮 Das mit Hilfe der Wiederholungs-Funktion platzierte Muster kann gedreht und gespiegelt werden.

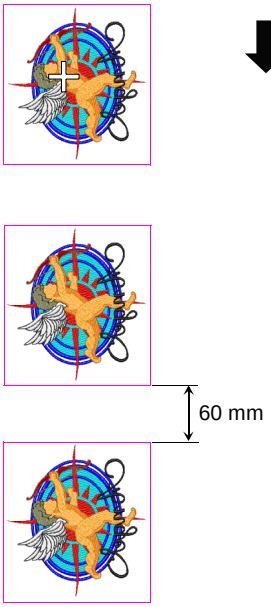
Priorität: Wiederholen → Drehen → Spiegeln

<Beispiel: Richtung: → Horizontal, Anzahl der Wiederholungen: → 3, Abstand: → 55 mm>

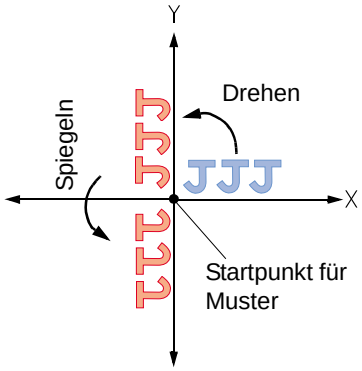


🕮 Sie können den gesamten Stickbereich überprüfen, indem Sie die nach der Einstellung der zu wiederholenden Daten die Spurfunktion ausführen. Stellen Sie den Startpunkt, die Anzahl der Wiederholungen und den Abstand so ein, das der Stickbereich nicht über den Rahmen hinausreicht.

<Beispiel: Richtung: → Horizontal, Anzahl der Wiederholungen: → 3, Abstand: → 60 mm, Drehung: → 90˚, Spiegelung: → X>



Richtung: Horizontal (Obwohl für DIR (RICHTUNG) "HORIZONTAL" eingegeben ist, wird das Muster vertikal angeordnet, da eine 90° Drehung eingestellt ist.)



VERSETZEN DES RAHMENS

Diese Funktion bewegt den Rahmen zu der Position, die als Versetz-Position eingestellt ist, und setzt den Rahmen nach Ausführung der Arbeiten zur ursprünglich eingestellten Position zurück.

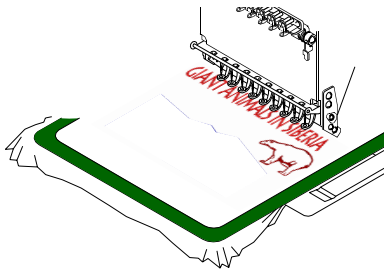
Zum Versetzen ist eine automatische / manuelle Einstellung möglich (Einstellungen für Rahmen).

1. Manuelles Versetzen

Durch Betätigen der Taste [HOOP MOVE] (Taste zum Versetzen des Rahmens) - während die Maschine stillsteht - wird der Rahmen zur Versetz-Position bewegt. Bei erneutem Betätigen der Taste zum Versetzen des Rahmens bewegt sich der Rahmen zur vorher festgelegten Position zurück.

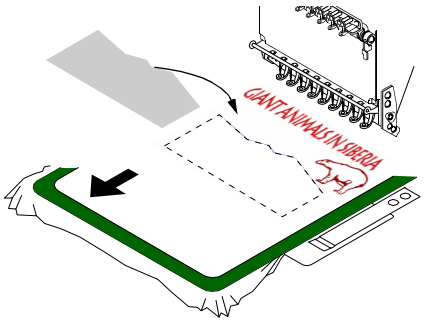
<Beispiel: Arrangieren einer Applikation>

(1) Maschine stoppen.

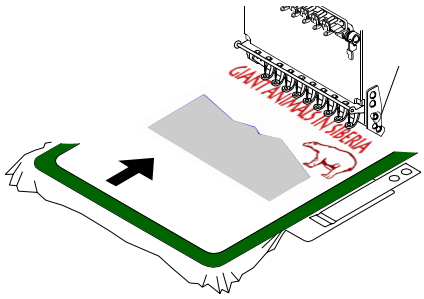


(2) Bewegen des Rahmens zur Versetz-Position.

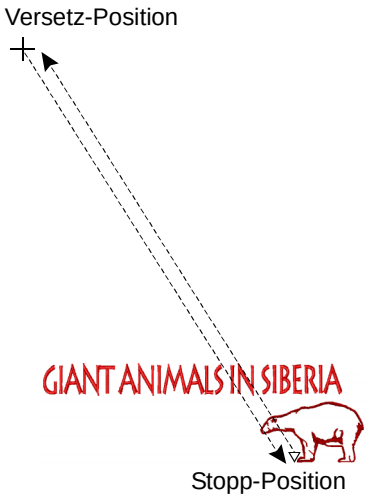
(3) Applikation anordnen.



(4) Zurücksetzen des Rahmens zur vorher festgelegten Position.



📖 Das Setzen einer Pause bei einem Farbwechsel (Seite 63) erleichtert die Anordnung der Applikation.

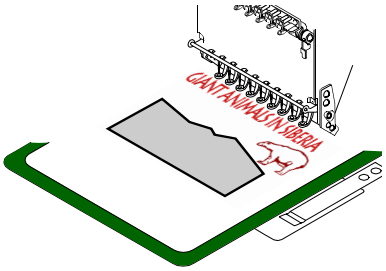


2. Automatisches Versetzen des Rahmens

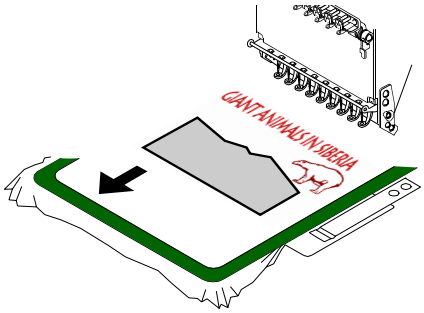
Wenn in der Einstellung für den Rahmen unter "OFFSET" (Versetzen) die Option "AUTO" für die Versetz-Position eingestellt ist, wird der Rahmen nach Abschluss der Stickarbeiten bis zur Versetz-Position bewegt.

<Beispiel: Wechsel des Rahmens>

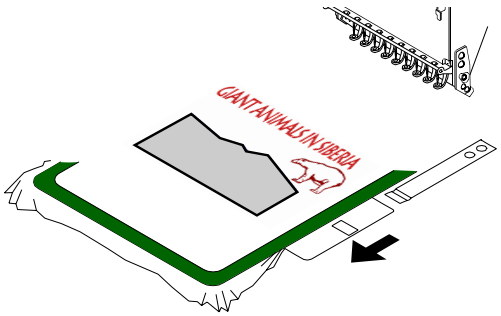
(1) Der Stickvorgang ist abgeschlossen.



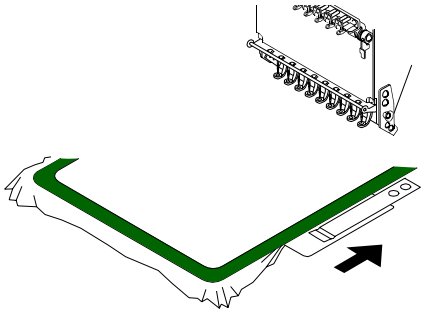
(2) Der Rahmen wird bis zur Versetz-Position bewegt.



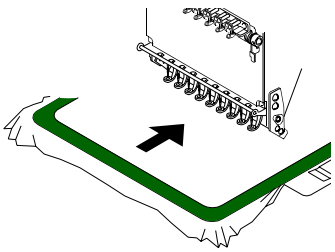
(3) Entfernen des Rahmens.



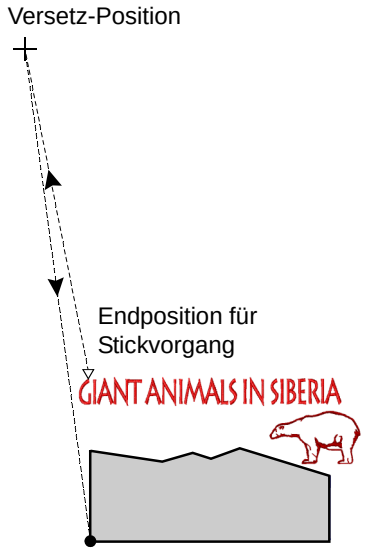
(4) Befestigen eines neuen Rahmens.



(5) Betätigen der Taste [START]. Der Rahmen bewegt sich zur Startposition des Musters, und der Stickvorgang wird wieder aufgenommen.

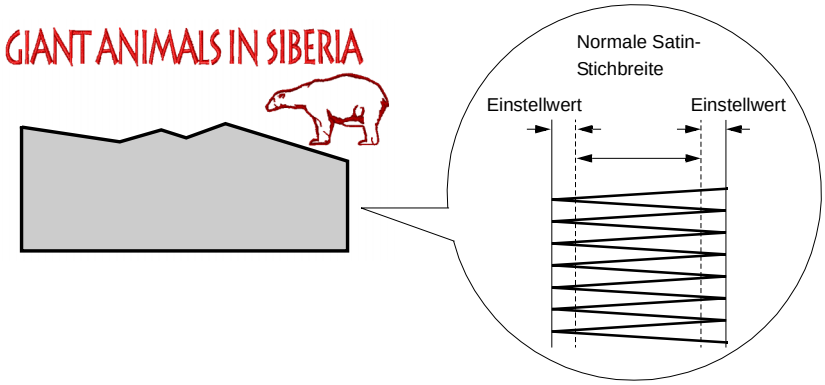


Wenn das gleiche Muster gestickt wird, ist für "START PNT" (Startpunkt) die Option "AUTO" (Seite 51) zu setzen, damit das Muster vom gleichen Startpunkt aus gestickt wird.



SATIN-EINSTELLUNG

Diese Funktion erweitert die Satin-Stichbreite.



Um die Satin-Stichbreite zu erweitern, ist im FUNKTIONSMENÜ der Einstellwert für "SATIN ADJ." (Satin-Einstellung) zu bestimmen.

Einstellung: OFF (AUS), 1 - 5 (+ 0,1 - + 0,5 mm)

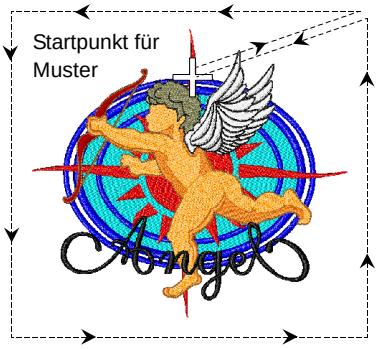
Wenn als Wert "2" gesetzt ist, werden an beiden Seiten der normalen Satin-Stichbreite +0,2 mm hinzugefügt.

Die Einstellung für Satinstich wird entsprechend des gesetzten Einstellwerts für eine Stichbreite von 1,5 mm und mehr vorgenommen. Für Satinstiche, die unter diesem Limit liegen, wird die Einstellung für den Satinstich mit einem Wert gesetzt, der unter dem gesetzten Wert liegt. Bei Änderung der Einstellung des DIP-Schalters (2WDS: Seite10) auf der Bedientafel kann dieses Limit geändert werden, damit die Einstellung für eine Satin-Stichbreite von 0,6 mm und mehr ermöglicht wird.

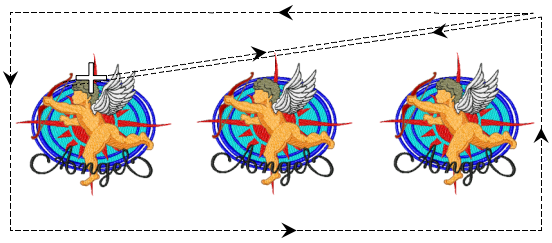
STICKBEREICH PRÜFEN (TRACE)

Mit Hilfe dieser Funktion kann der Rahmen an den vier Ecken entlang bewegt werden, die den Stickbereich der Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind, umgeben.

Der Abtastvorgang beginnt am Startpunkt des Musters und bewegt sich zu den Ecken hinten rechts, hinten links, vorn links und vorn rechts des Stickbereichs, dann zurück zum Startpunkt.



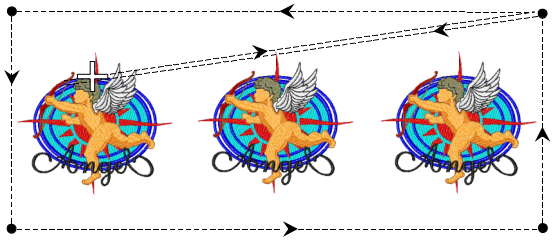
Wenn eine Wiederholung gesetzt ist, tastet diese Funktion den gesamten Stickbereich ab.



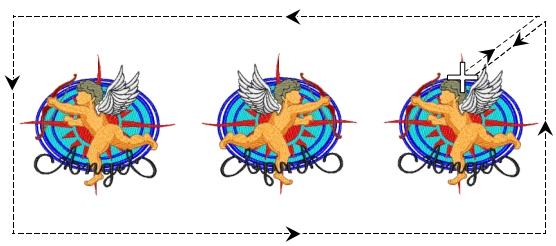
Wenn während des Abtastens die Taste [TRACE] (STickbereich prüfen) betätigt wird, wird das Abtasten an der nächsten Ecke in der vorgerückten Spurrichtung gestoppt.

Bei erneutem Betätigen der Taste [TRACE] wird der Abtastvorgang wieder gestartet.

Der Abtastvorgang kann an jeder Ecke durch Wiederholung dieses Vorgangs gestoppt werden.



Bei Einstellung von "Spiegelung: Y", erfolgt ein Abtasten wie unten dargestellt.



TÄGLICHE WARTUNG

⚠ ACHTUNG

- Vor Beginn der Wartungsarbeiten ist die Maschine auszuschalten.
  Ansonsten können Sie von Stromschlägen oder von sich bewegenden Teilen der Stickmaschine erfasst werden.
- Nur ausreichend eingewiesenes Personal ist für Wartungsarbeiten an der Maschine zugelassen.
  Ansonsten kann die an der Maschine arbeitende Person einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.
- Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, sind alle Abdeckungen und anderen Teile, die während der Wartungsarbeiten demontiert wurden, richtig anzubringen.
  Ansonsten kann das Bedienpersonal einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.
- Die Maschine ist nicht eigenmächtig zu reparieren.
  Ansonsten kann das Bedienpersonal einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.
- Die Maschine ist nicht eigenmächtig umzubauen.
  Ansonsten kann das Bedienpersonal einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.

Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung, wenn die Maschine zu reparieren ist.

Wartungsstopps

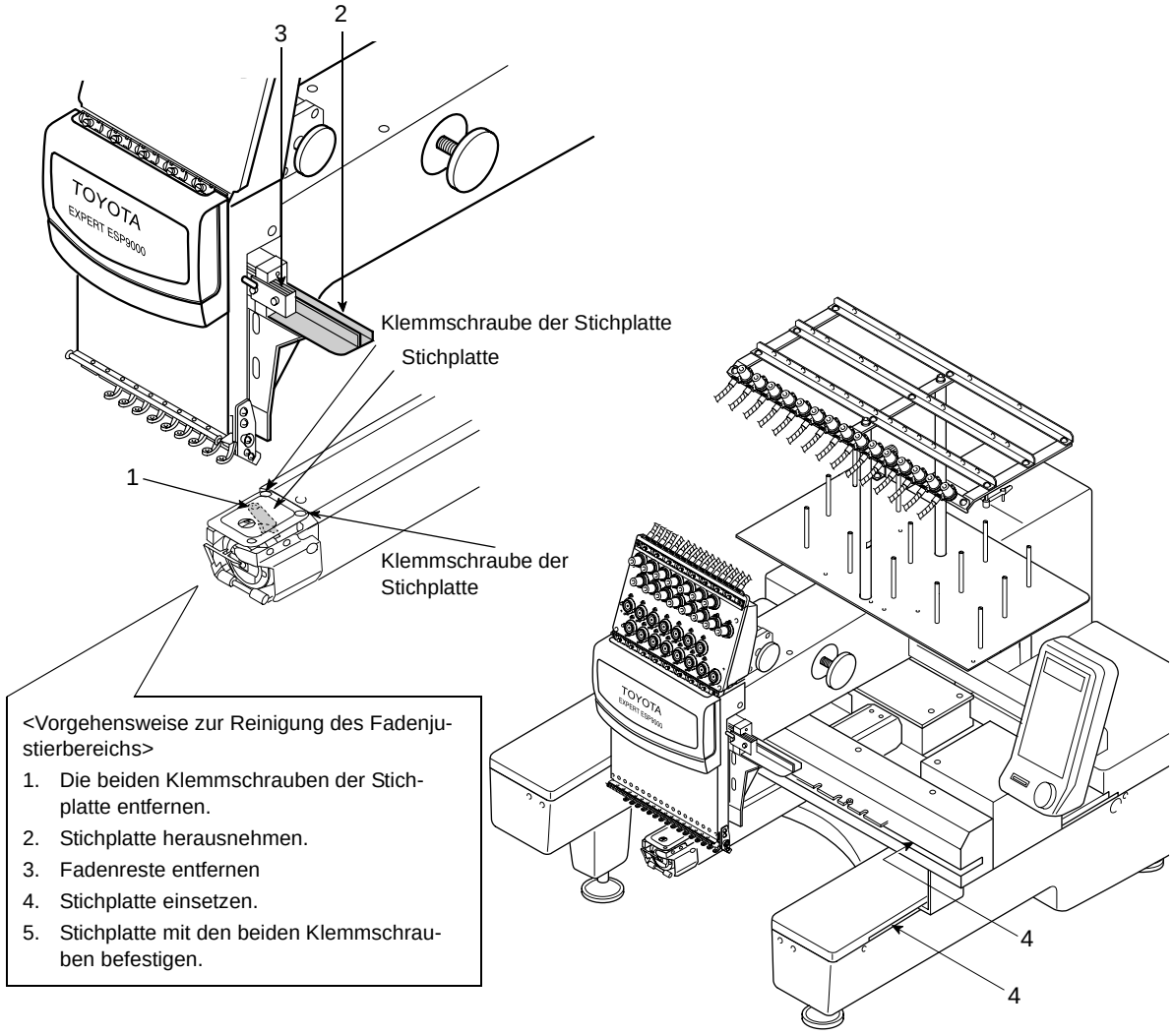
Wartungsstopps verlangen bestimmte Wartungsarbeiten. Der Maschinenstopp wird in diesem Fall nicht durch einen Fehler verursacht.

📖 Die Anzeige für einen Wartungsstopp wird beim Start der Stickmaschine angezeigt (nach dem Betätigen der Taste [START]).

Wenn beim Start der Stickmaschine die rechts abgebildete Meldung erscheint, ist Schmiermittel (Öl) auf die spezifischen Schmierstellen aufzutragen (Seite 91). Nach dem Auftragen des Schmiermittels (Öl) ist die Taste [STOP] zu betätigen, um den Wartungsmodus zu verlassen und im normalen Stickmodus weiterzuarbeiten.	** MAINT. REQUIRED ** One drop of oil → As per Inst. Manual
Wenn beim Start der Stickmaschine die rechts abgebildete Meldung erscheint, ist Schmiermittel (Fett) auf die Kurvenscheibe für Nähfuß, den Kurvenscheibenantrieb für den Fadenanzugshebel und auf den Zylinder für den Fadenanzugshebel aufzutragen (Seite 92). Nach dem Auftragen des Schmiermittels (Fett) ist die Taste [STOP] zu betätigen, um den Wartungsmodus zu verlassen und im normalen Stickmodus weiterzuarbeiten.	** MAINT. REQUIRED ** !CAUTION:Grease Cams → Take-up, Presser → As per Inst. Manual
Wenn beim Start der Stickmaschine die rechts abgebildete Meldung erscheint, ist Schmiermittel (Fett) auf die Kurvenscheibe für den Nähfuß, den Kurvenscheibenantrieb für den Fadenanzugshebel, den Zylinder für den Fadenanzugshebel, das Nadelstangengehäuse (lineare Sektion) und auf das Antriebssystem für die X-/Y-Achse aufzutragen (Seite 92). Nach dem Auftragen des Schmiermittels (Fett) ist die Taste [STOP] zu betätigen, um den Wartungsmodus zu verlassen und im normalen Stickmodus weiterzuarbeiten.	** MAINT. REQUIRED ** !CAUTION:Grease Cams →Take-up, Presser, TrimNeedle Case Linear → As per Inst. Manual

REINIGUNG

Zu reinigende Teile	Intervall
1. Fadenschneidabschnitt	Täglich
2. Fadenanzugshebelführung, 3. Nadelstangengehäuseführung	Wöchentlich
4. X-/Y-Achse Antriebssystem (2 Stellen)	Alle 2 Wochen



<Vorgehensweise zur Reinigung des Fadenjustierbereichs>

1. Die beiden Klemmschrauben der Stichplatte entfernen.
2. Stichplatte herausnehmen.
3. Fadenreste entfernen
4. Stichplatte einsetzen.
5. Stichplatte mit den beiden Klemmschrauben befestigen.

SCHMIERUNG

Die entsprechenden Schmierintervalle sind einzuhalten.

Wenn die Maschine nicht geölt wird, kann es zu Fadenrissen kommen.

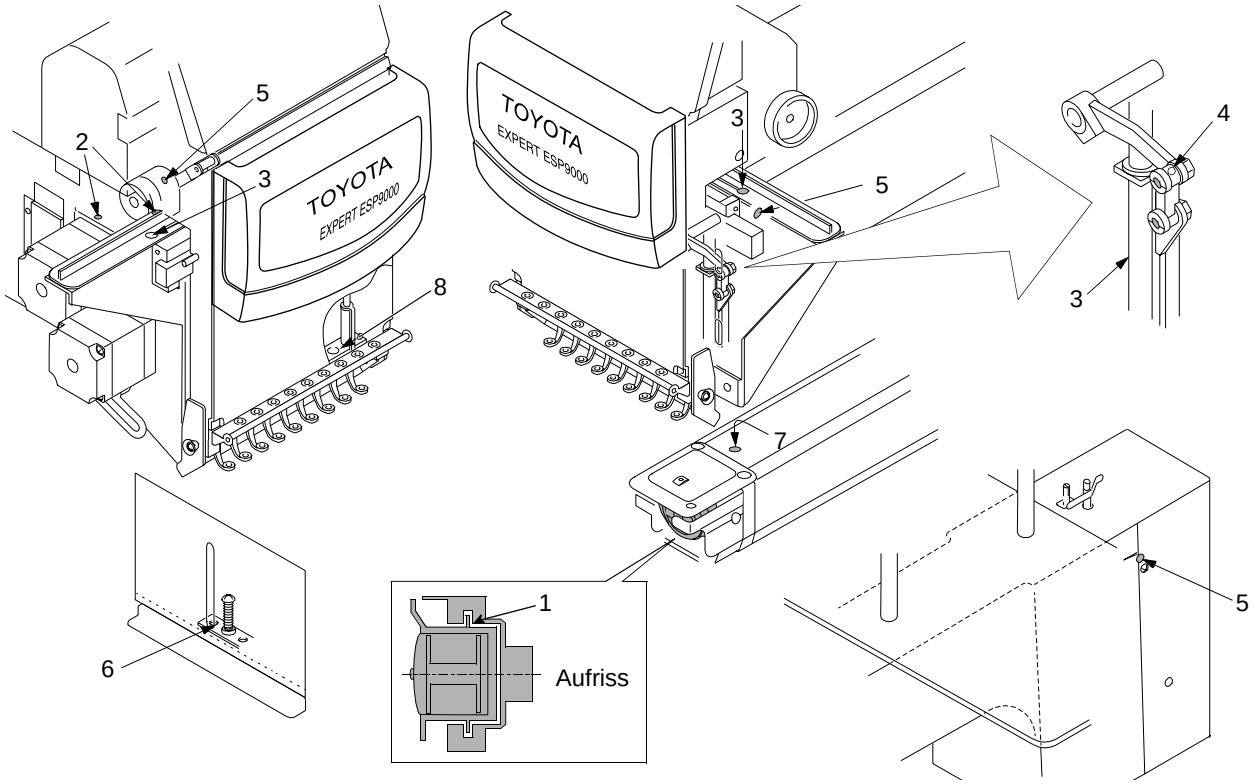
Verwenden Sie nur Original SF-Öl von Toyota oder entsprechende Gegenstücke (Spindelöl #150; ISO-Viskositätsgrad = VG18).

Schmierstellen	Intervall
1. Führung des Umlaufgreifers	Alle 3 - 4 Betriebsstunden
2. Antriebswelle für Nähfußteile (2 Stellen) 3. Nadelstangenantriebswelle (2 Stellen)	Täglich
4. Nadelstangenantriebswelle für Nähfuß 5. Im Arm drinnen (3 Stellen) 6. Nadelstange	Wöchentlich
7. Freiarm-Innenseite 8. Filzdichtung (Nadelstangen)	Alle 3 Monate

Die Wartungsinformation für die Schmierung der Schienen des Umlaufgreifers wird am LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt (Seite 89).

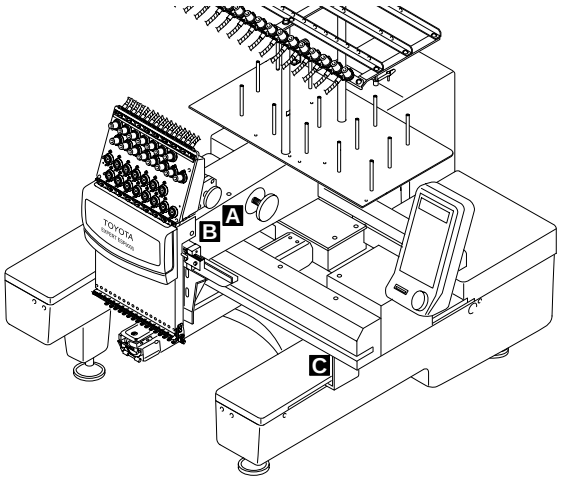
Wird die Wartungsinformation angezeigt, schalten Sie die Stromversorgung aus und ölen Sie die Schienen des Umlaufgreifers.

Bezüglich anderer Schmierzyklen, siehe bitte links abgebildete Tabelle.



Schmierung (Fett)

Schmierstellen	Intervall
1. Kurvenscheibe Nähfuß 2. Kurvenscheibenantrieb Fadenanzugshebel 3. Zylinder Fadenanzugshebel	Alle 3 Monate
4. Gehäuse lineare Führung 5. X-/Y-Achse Antriebssystem (3 Stellen)	Alle 6 Monate

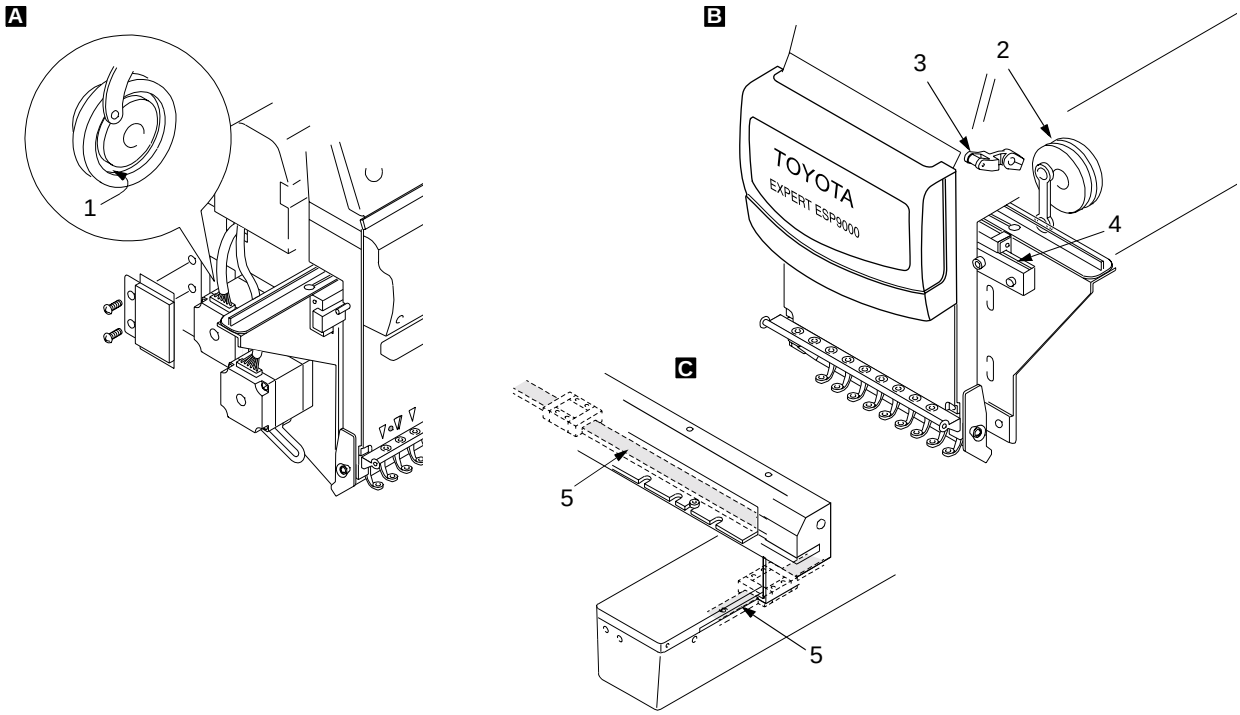


Für Informationen über das Einfetten von Teilen setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung, da beim Einfetten Abdeckungen und andere Teile entfernt werden müssen

Beim Einfetten sollten nur empfohlene Schmierfette (Lithiumfett auf der Basis von Mineralölen) verwendet werden.

Für weitere Informationen setzen Sie sich bitte mit Ihren Verkäufer in Verbindung.

Die Wartungsinformation zum Einfetten von Teilen wird in der Bedientafel angezeigt (siehe Seite 89). Wenn diese Wartungsinformation angezeigt wird, ist die Maschine auszuschalten und Schmiermittel (Fett) auf die vorgeschriebenen Punkte aufzutragen.



PROGRAMMINSTALLATION

Die Programminstallation umfasst das Hauptprogramm, das XY-Programm und das Betriebsprogramm. Diese Programme können von einem Personal Computer oder von einem Diskettenlaufwerk (gesondert zu erwerben) installiert werden.

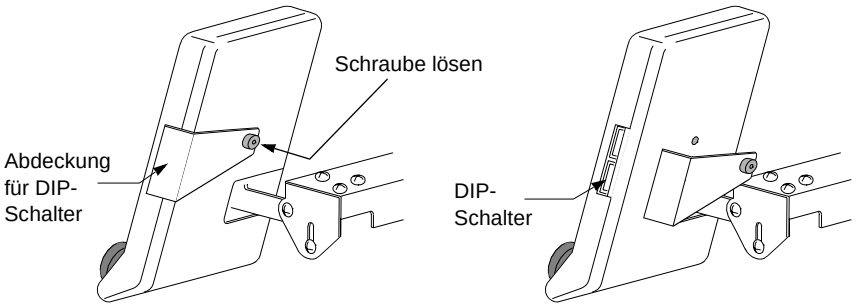
Eine Programminstallation ist notwendig bei der Aktualisierung Ihrer Softwareversion.

Die Programminstallation ist bei ausgeschaltetem Netzschalter vorzunehmen.

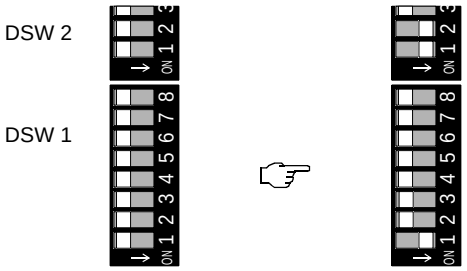
Für weitere Informationen über die Programminstallationen setzen sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung

[Bei Installation vom Personal-Computer]

1 Entfernen der Abdeckung für DIP-Schalter (durch Lösen der Schraube).



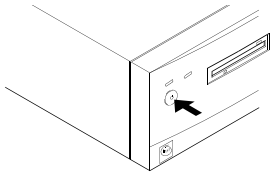
2 Setzen der DIP-Schalter DSW2-1, 2-2 und DSW1-1 auf ON (EIN).



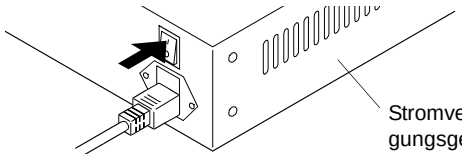
3 Verbinden von Personal Computer und Stickmaschine mit seriellem Kabel.

Verwenden Sie ein 9-poliges Standardkabel (D-SUB9pin) für den seriellen Anschluss.
Sie benötigen einen Personal Computer mit Windows 98, 98, Me oder XP.

4 Einschalten des Personal Computers.



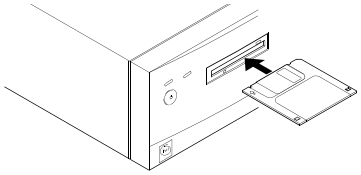
5 Netzschalter am Stromversorgungsgerät auf ON (EIN).



Nachdem der Netzschalter eingeschaltet wurde, erscheint folgende Displaymeldung.

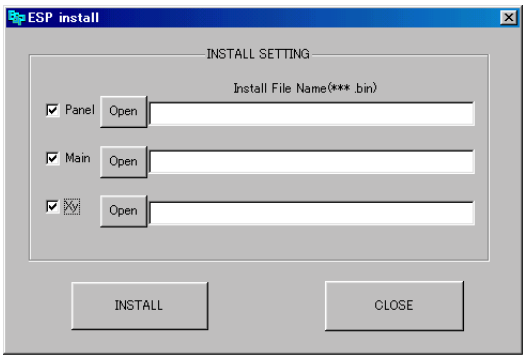
```
****** INSTALL *****

      FROM PC
```

6 Einlegen der Programmdiskette in das Diskettenlaufwerk des Computers.



7 Ausführen des Programm "ESP_inst.exe", der Installationsbildschirm wird aufgerufen.

8 Auswählen der zu installierenden Programmdatei.



Durch Betätigen des Buttons für die Programmnamen erscheint das Menü für die Dateiauswahl. Wählen Sie die Programmdatei aus, die installiert werden soll.

Panel: Programm für Bedientafel
Main: Programm für CPU
Xy: Programm für Antriebssystem

9 Um mit der Installation zu beginnen, Button

betätigen.

Nach Betätigen des Installationsbuttons wird das Programm automatisch installiert.

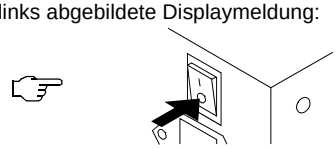
Folgende Meldung erscheint:

```
****** INSTALL *****

      INSTALLING
```

10 Beenden der Programminstallation

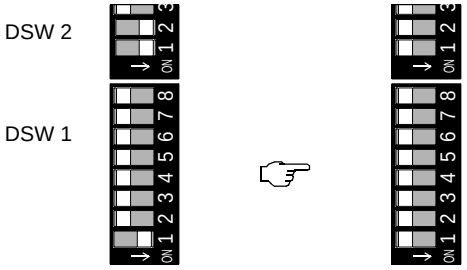
```
****** INSTALL *****

   INSTALL FINISH
        [POWER OFF]
```

Nach fertiggestellter Installation, erscheint die links abgebildete Displaymeldung:

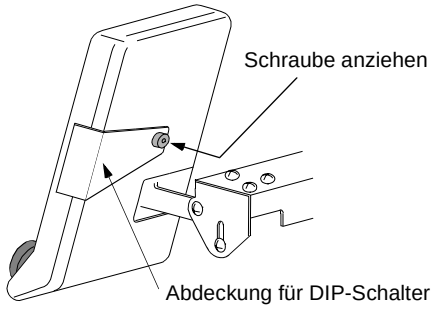


Netzschalter des Stromversorgungsgerätes AUS.

11 Zurücksetzen der DIP-Schalter DSW2-1, 2-2 und DSW1-1 auf OFF (AUS).

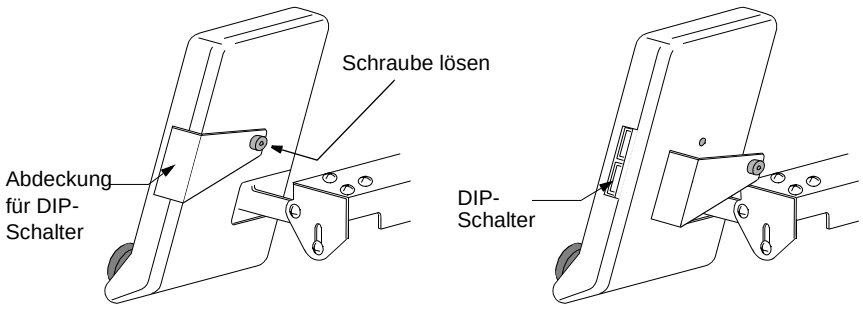


12 Befestigen der Abdeckung für DIP-Schalter (durch Anziehen der Schraube).

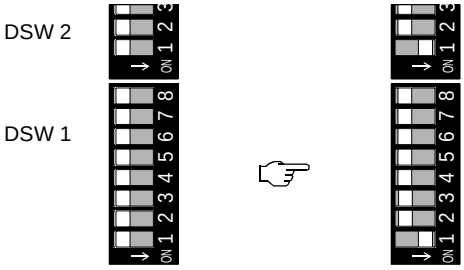


[Bei Installation vom Diskettenlaufwerk]

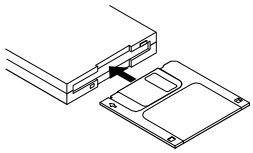
1 Entfernen der Abdeckung für DIP-Schalter (durch Lösen der Schraube).



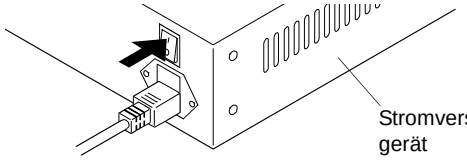
2 Setzen der DIP-Schalter DSW2-1 und DSW1-1 auf ON (EIN).



3 Einlegen der Programmdiskette.



4 Netzschalter am Stromversorgungsgerät auf ON (EIN).



📖 Wenn Schritt 4 vor Schritt 3 ausgeführt wird:
Falls die Programmdiskette eingelegt ist, nachdem das Gerät bereits eingeschaltet wurde, erscheint die unten abgebildete Displaymeldung. Wenn diese Meldung angezeugt wird, ist die Taste [SET] zu bestätigen und es kann in der Bedienung mit Schritt 5 fortgefahren werden.

```
****** INSTALL *****

SET KEY → FILE SEARCH
```

5 Auswählen des zu installierenden Programms.

```
****** INSTALL *****
1.MAIN        →  -
2.XY          →  -
3.PANEL       →  -
```

☞ Auswählen des Programms durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

Beispiel: Auswählen von PANEL

📖 MAIN: Programm für CPU
XY: Programm für Antriebssystem
PANEL: Programm für Bedientafel

6 Auswählen von "INSTALL" (Installieren).

```
****** INSTALL *****
1.MAIN       →  -
2.XY         →  -
3.PANEL      →  -
```

☞ Auswählen von "INSTALL" (Installieren) durch Bewegen des Cursors "–" zu dem zu installierenden Programm. Bewegen des Cursors "." durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Bügelbewegung)

7 Betätigen der Taste [SET], um das gewählte Programm zu installieren.

```
****** INSTALL *****
1.MAIN       →  -
2.XY         →  -
3.PANEL      →INSTALL
```

☞ SET betätigen.

Folgende Meldung erscheint:

```
****** INSTALL *****
                PANEL
     INSTALLING
[〉〉〉             ]
```

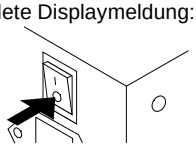
Das Symbol ">" zeigt den Verlauf der Installation an.

8 Beenden der Programminstallation

```
****** INSTALL *****

   INSTALL FINISH
        [POWER OFF]
```

Nach fertiggestellter Installation, erscheint di links abgebildete Displaymeldung:

☞

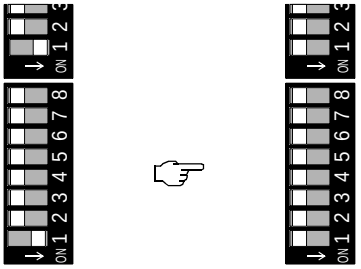


Netzschalter des Stromversorgungsgerätes AUS.

9 Zurücksetzen der DIP-Schalter DSW2-1 und DSW1-1 auf OFF (AUS).

DSW 2

DSW 1

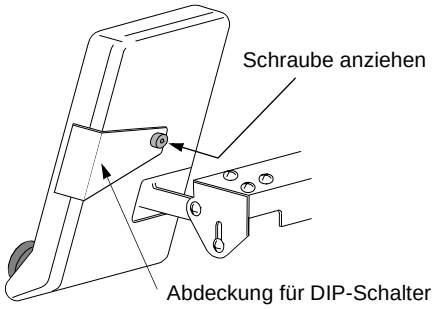


☞

🕮 Um mehr als ein Programm zu installieren, sind die Schritte "Auswählen des Programms" zu wiederholen und "INSTALL" (Installieren) auszuwählen

```
****** INSTALL *****
1.MAIN       →INSTALL
2.XY         →INSTALL
3.PANEL      →INSTALL
```

10 Befestigen der Abdeckung für DIP-Schalter (durch Anziehen der Schraube).



BEI UNTERBROCHENEM MASCHINENBETRIEB

Die Maschine stoppt, wenn eine der unten angeführten Meldungen auf dem LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt wird. Gleichzeitig blinkt die LED und es ertönt der Summer. In diesen Fällen ist zuerst die Fehlermeldung zu überprüfen und anschließend der Not-Aus-Schalter zu betätigen. Beheben Sie den Fehler entsprechend der in der Tabelle angeführten Maßnahmen.

Betätigen Sie die Taste STOP, um den Summer auszuschalten.

Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
1	EMERGENCY STOP (Not-Aus)	Der Not-Aus-Schalter wurde betätigt.	1) Der Schalter wurde irrtümlich bestätigt.	• Wenn der Schalter irrtümlich betätigt wurde, Schalter zurücksetzen.	25
			2) Der Schalter wurde betätigt, weil ein Fehler festgestellt wurde.	• Wenn ein Fehler vorliegt, die Ursache dieses Fehlers beseitigen und anschließend den Schalter zurücksetzen.	—
2	check! SEWING MOTOR (Motor der Nähmaschine überprüfen!)	Der Maschinenmotor ist blockiert.	1) Faden hat sich im Umlaufgreifer verfangen.	• Nadel vom Umlaufgreifer entfernen.	90
			2) Unzureichende Schmierung.	• Schmiermittel (Öl) auf Schmierstellen auftragen.	91
			3) Eine Störung zwischen Nadel und Rahmen verhindert Maschinbewegungen.	• Größe des Musters und des Stickrahmens überprüfen.	75
				• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	27
			4) Die Nadel ist auf einen harten Gegenstand (z. B. Knopf) getroffen, und eine weitere Bewegung der Maschine wird verhindert.	• Stickposition ändern. Harten Gegenstand entfernen.	19
			Anmerkung: Bei Punkt 3) und 4) ist zu überprüfen, ob die Nadel verbogen wurde oder ob die Nadelspitze abgebrochen ist. In diesen Fällen ist die Nadel zu ersetzen.		—
			5) Ein Fremdkörper wird vom Fadenanzugshebel, der Nadelstange, dem Nähfuß oder der oberen Antriebswelle erfasst.	• Fremdkörper entfernen.	—

Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
3	check! X MOTOR (X-Motor überprüfen!)	Motor X-Achse wird blockiert. (Längsrichtung)	1) Der Halter für den Stickrahmen erreicht die rechte/linke Randposition, der Motor wird überlastet.	• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	27
			2) Material wird eingeklemmt (zum Beispiel von der Kante des Maschinentisches), eine weitere Bewegung des Stickrahmens ist dadurch nicht mehr möglich.	• Material frei machen und Stickvorgang erneut vom Anfang aus starten.	—
			3) Der Stickrahmen ist blockiert (ist zum Beispiel an der Wand angeschlagen) und kann sich nicht mehr bewegen.	• Objekt entfernen, das dem Stickrahmen im Weg steht und Stickvorgang erneut vom Anfang aus starten.	—
4	check! Y MOTOR (Y-Motor überprüfen!)	Motor Y-Achse wird blockiert. (Querrichtung)	1) Der Halter für den Stickrahmen erreicht die vordere/hintere Randposition, der Motor wird überlastet.	• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	27
			2) Material wird eingeklemmt (zum Beispiel von der Kante des Maschinentisches), eine weitere Bewegung des Stickrahmens ist dadurch nicht mehr möglich.	• Material frei machen und Stickvorgang erneut vom Anfang aus starten.	—
			3) Der Stickrahmen ist blockiert (ist zum Beispiel an der Wand angeschlagen) und kann sich nicht mehr bewegen.	• Objekt entfernen, das dem Stickrahmen im Weg steht und Stickvorgang erneut vom Anfang aus starten.	—
5	NEEDLE CASE ERROR (Fehler Nadelstangengehäuse)	Positionsfehler beim Nadelstangengehäuse	1) Auftretender Fehler beim Antriebssystem für das Nadelstangengehäuse.	• Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.	—

Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
6	THREAD BREAK (Fadenriss)	Reißen des Fadens	1) Der obere Faden ist gerissen.	• Oberen Faden erneut einfädeln.	16
				• Ursache für den oberen Fadenriss entfernen.	—
			2) Der Faden wurde nicht richtig eingefädelt.	• Oberen Faden richtig einfädeln.	14
			3) Der untere Faden wurde aufgebraucht.	• Neue Spule einsetzen.	18
			4) Die Maschine stoppt aufgrund eines festgestellten Fadenrisses, obwohl der untere Faden nicht gerissen ist.	• Voreingestellten Wert für den Spulenzähler ändern.	39
			5) Der untere Faden ist gerissen.	• Unteren Faden erneut einfädeln.	18
7	RS232C COM ERROR (Datenübertragungs-fehler)	Fehler in der Datenübertragung	1) Das serielle Kabel oder die Kabelverbindung zum Diskettenlaufwerk wurde während der Datenübertragung unterbrochen.	• Kabel ordentlich befestigen.	15
			2) Während der Datenübertragung wurde die Stromversorgung für das Diskettenlaufwerk oder das Peripheriegerät unterbrochen.	• Stromversorgung für das Diskettenlaufwerk und das Peripheriegerät während des Datenübertragungsvorgangs aufrechterhalten.	—
8	RS232C CONNECT ERROR (Fehler in der Verbindung)	Fehler in der Datenübertragung	1) Das serielle Kabel oder die Kabelverbindung zum Diskettenlaufwerk wurde unterbrochen.	• Kabel ordentlich befestigen.	15
			2) Das Peripheriegerät ist nicht für ein Senden von Daten eingestellt.	• Peripheriegerät für Datenübertragung einstellen. Weitere Informationen finden Sie in der Bedienungsanleitung des Peripheriegeräts.	—
9	TRIMING ERROR (Justierfehler)	Fehler bei dem Fadenschneiden	1) Faden hat sich in der Spule verfangen.	• Verwickelten Faden aus der Spule entfernen.	—
			2) Die Fadenspannung ist zu groß oder der Faden ist zu dick.	• Fadenspannung einstellen.	—
10	RAM CHECK ERROR (Fehler beim RAM-Check)	Fehler beim Speicher-Check	1) Speicherfehler	• Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.	—
11	INTERNAL COM ERROR (Interner Daten-übertragungs-fehler)	Interner Datenübertragungsfehler	1) Datenübertragungsfehler in der Stickmaschine (ESP9000)	• Wenn dieser Fehler häufig auftritt, setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.	—
12	INTERNAL CONNECT ERR (Interner Fehler in der Verbindung)	Interner Fehler in der Verbindung	1) Fehler in der Verbindung in der Stickmaschine (ESP9000)	• Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.	—

Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
13	THERMAL ERROR (Thermischer Fehler)	Fehler überhöhte Temperatur	1) Die Temperatur in der Stickmaschine (ESP9000) übersteigt die erlaubte Höchsttemperatur.	• Die Maschine ist für mehr als 30 Minuten auszuschalten.	—
14	Fehler im Limit	Fehler im Limit	1) Der Stickrahmen hat das Limit für seine Bewegung in der X- oder Y-Richtung erreicht	• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	27
15	BAD NUMBER (Falsche Nummer)	Falsche Musternummer	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Peripheriegerät wurde eine falsche Musternummer zugewiesen.	• Richtige Musternummer zuweisen.	64, 66
16	INSERT DISK (Diskette einlegen)	Diskette wurde nicht eingelegt.	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Diskettenlaufwerk wurde keine Diskette in das Laufwerk eingelegt.	• Diskette in das Diskettenlaufwerk einlegen.	64
17	CANNOT READ DISK (Kann Diskette nicht lesen)	Fehler beim Lesen der Diskette	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Diskettenlaufwerk konnte die eingelegte Diskette nicht gelesen werden.	• Diskette richtig einstellen (Toyota-, Tajima-, oder ZSK-Format). Die Diskette oder das Diskettenlaufwerk können defekt sein.	—
18	FILE NOT FOUND (Datei nicht gefunden)	Die gesuchte Datei kann nicht gefunden werden	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Diskettenlaufwerk konnten die gesuchten Daten nicht auf der eingelegten Diskette gefunden werden.	• Gewünschte Daten mit Hilfe des Peripheriegeräts auf die Diskette schreiben.	—

BEI MASCHINENSTOPP AUFGRUND EINER STÖRUNG

⚠ ACHTUNG

Die mit "*" gekennzeichneten Maßnahmen zur Fehlerbehebung sind nicht eigenmächtig durchzuführen. Ansonsten können Sie verletzt werden. Setzen Sie sich bitte mit Ihren TOYOTA-Fachhändler in Verbindung, wenn Einstellungen oder Maßnahmen zur Fehlerbehebung notwendig sind.

Die folgende Tabelle zeigt Beispiele für Maschinenstörungen, deren Ursachen und die notwendigen Maßnahmen zum Beheben dieser Störungen.

	Ursache(n)	Behebung
Maschine kann nicht gestartet werden	Lockerer oder defekter Riemen	Riemenspannung einstellen oder Riemen ersetzen.
	Positionssignal für Nadel nicht erfasst	Nadelposition so einstellen, damit das normale Positionssignal für die Nadel in der Nadelpositionsanzeigespalte des LED-Bildschirms auf der Bedientafel angezeigt wird.
	Lockere Verbindungen	Verbindungen fest einsetzen.
Stopp-Positionsfehler	Lockerer oder beschmutzter Riemen	Riemenspannung einstellen oder Riemen reinigen.
	Blockierung der Antriebselemente	Umlaufgreifer und/oder Antriebssystem für Nadelstangen einstellen oder ersetzen.
Fehlerhafter Farbwechsel	Fehlerhafte Stopp-Position der Nadelstange	Stopp-Position einstellen.
	Fehlerhafte Stopp-Position des Fadenanzugshebels	Fadenanzugshebel so einstellen, damit dieser an der gleichen Position wie die anderen Fadenanzugshebel stoppt. Positionssignal für Nadel nicht erfasst
	Positionssignal für Nadel nicht erfasst	Nadelposition so einstellen, damit das normale Positionssignal für die Nadel in der Nadelpositionsanzeigespalte des LED-Bildschirms auf der Bedientafel angezeigt wird.
Vorschub-Fehler	Fehlerhafte Position der Teile, die mit dem Antriebssystem der Nadelstange zusammenhängen.	Einstellposition der Antriebselemente der Nadelstange in den oberen Totpunkt stellen.
Musterverschiebung	Fehlerhafte Spannung des Rahmenriemens	Riemenspannung einstellen.
	Defekte Rahmen-Antriebselemente	Teile einstellen bzw. ersetzen.
	Gesamt-Rahmenmasse zu schwer	Verringern Sie die Drehgeschwindigkeit (UPM) der Hauptantriebswelle mithilfe des Schalters zum Einstellen der Geschwindigkeit.
	Defekte Antriebseinheit (X-/Y-Achse)	Antriebseinheit ersetzen.
		Vorschubmotor (X-/Y-Achse) ersetzen.

	Ursache(n)	Behebung
Nadelriss	Fehlerhafte Zeiteinstellung für Nadel - Umlaufgreifer oder unpassende Lücke	Zeiteinstellung oder Abstand einstellen.
	Fehlerhafter unterer Totpunkt für Nadelstange	Unteren Totpunkt einstellen.
	Kratzer am Fadenleitblech(Greifer)	Kratzer durch Polieren entfernen.
	Fehlerhafte obere/untere Fadenspannung	Spannung einstellen.
	Wiederholtes Nähen an gleicher Stelle	Stickdaten korrigieren.
	Fehlerhafte Zeiteinstellung für Fadenanzugshebel	Zeiteinstellung des Kurvenscheibenantriebs für Fadenanzugshebel einstellen.
Fadenschneiden	Fadenschneiden nicht justiert	Schnittposition für Fadenschneiden einstellen.

Position	Technische Daten
Nähtyp	Doppelsteppstich-Maschine (spezielle Ausführung für automatischen Stichvorgang)
Umlaufgreifer	Vertikal rotierendes Schiffchen
Fadenanzugshebel	Kurvenscheibengetriebener Fadenanzugshebel
Nadelstangenanschlag	50 ± 0,2 mm
Anzahl der Nadelstangen	15
Zu verwendende Nadeln	ORGAN DR × K5Z #11
Nähfuß	Betrieben mit oberem Schaft
Fadenjustiervorrichtung	horizontaler Hubkolben (motorgetrieben)
Fadenauswerfer	Ausweichstelle (mit Fadengreiffunktion, motorgetrieben)
Picker-Vorrichtung	Am Start / Ende des Nähvorganges und bei Fadenjustierung
Drehzahl	max. 1200 U/min (normale Drehzahl: 800 U/min)
Stickbereich	max.: 500 mm (X-Richtung) × 360 μm (Y-Richtung)
Stichbreite	0,1 bis 12,7 mm
Bedienung und Anzeige der Stickmaschine	Bedienung über Druckschalter, LED und LCD-Display
Gewicht	82 kg
Antriebssystem für oberen Schaft	Servomotor (Wechselstrom)
Kontrollantrieb X/Y-Achse	Servomotor (Wechselstrom)
Oberer/unterer Sensor für Fadenriss	Rotationssensor (Fotosensor)
Stromversorgung	100 bis 240 V Wechselstrom, 50/60 Hz (automatische Auswahl)
Bügelantriebsbereich	max.: 500 mm (X-Richtung) × 360 μm (Y-Richtung)
Leistungsaufnahme	220 W
Abmessungen	745 × 720 × 820 mm (Breite × Tiefe × Höhe)
Schmierung	Handschmierung

AISIN SEIKI CO.,LTD.

HAUPTNIEDERLASSUNG
Fashion Systems Abteilung
2-1 Asahi-machi, Kariya City, Aichi 448-8650 Japan
(☎: (81)-566-24-8695 Fax: (81)-566-24-8895
E-mail: fashion@cld.aisin.co.jp
Homepage: http://www.aisin.co.jp ESP9000-0303

Gedruckt in Japan